BREITKOPF.

Handbuch

der

Buchdruckerkunst

von

W. Hasper.

HANSARD. HAGAR.

DIDOT. BODONI.

TAUCHNITZ.

A 54980

UNIVERSITEITSBIBLIOTHEEK GENT
90000

Digitized by Google

Digitized by Google

Druck von W. Haſper in Carlsruhe.

Digitized by Google

Handbuch

der

Buchdruckerkunst.

Nach eigener Erfahrung

und unter Zuziehung der Werke von Brun, Fournier, Hansard, Johnson, Savage, Bodoni und Täubel

herausgegeben und mit Zeichnungen begleitet

von

W. Hasper.

Carlsruhe und Baden,
in der D. R. Marx'schen Buchhandlung.
1835.

Digitized by Google

Digitized by Google

Dem

Vater der teutschen Typographie

Herrn

Carl Tauchnitz

in Leipzig

meinem verehrten Lehrer und Freund

mit grösster Hochschätzung gewidmet.

Digitized by Google

Digitized by Google

Vorrede.

Der ſchnelle Abſatz meines im Jahre 1828 heraus-gegebenen Werkchens, das bei meinen Kunſtverwandten eine günſtige Aufnahme fand, beſtimmte mich, ein ähnliches Buch von größerm Umfange zu ſchreiben, das ich hiermit meinen Collegen vorlege, und um ihre gütige Nachſicht bitte.

Brun's treffliches Werkchen behielt ich zur Grundlage und benutzte noch beſonders: Traité de la Typographie par Fournier; Thomas Curson Hansard's Typographia; Johnson's Typographia, or the Printer's Instructor; Practical hints on decorative printing by W. Savage; Typographia di Bodoni; Täubels Werke.

Die weſentlichſten Artikel, die dieſer Ausgabe als neu von mir beigefügt wurden, ſind die ausführlichere Beſchreibung der, mit Recht immer mehr Eingang findenden Stanhope- und Columbiapreſſe, nebſt Zeichnungen; die genaueſte Anweiſung zum Congrevedruck, Stereotypiren, Abklatſchen und Durchſchußgießen; die Zubereitung derjenigen bunten Farben, die ſich zu typographiſchen Druckarbeiten eignen; der Golddruck in ſeiner ganzen Ausdehnung; Erweiterung der Formatlehre; Verzeichniß deutſcher, engliſcher, und lateiniſcher Abbreviaturen, und endlich einige Andeutungen zu einem höchſt einfachen und minder koſtſpieligen Syſtem für den Satz und Druck der Muſik-Noten. Die orientaliſchen Schriften zu den Alphabeten und Schriftkäſten habe ich der Güte des Herrn Tauchnitz in Leipzig zu verdanken.

Zu meiner Freude erſah ich, daß meine gute Abſicht für Verbeſſerungen unſerer Kunſt an mehreren Orten Eingang fand, indem theils bei Errichtung neuer Offizinen auf meine Andeutungen Rückſicht genommen wurde, theils in vielen

achtbaren Buchdruckereien manche von mir angegebene Einrichtung in Anwendung kam, worin ich denn einzig meine Belohnung ſuchte, und ſie ſonach auch fand.

Der Weg zum Beſſern iſt von vielen meiner Kunſtverwandten betreten; daß ſie denſelben eifrig verfolgen, bezeugen die zahlreichen ſchönen Werke, die aus den Offizinen unſers lieben deutſchen Vaterlandes hervorgehen, wodurch ſie den Franzoſen und Engländern auch hierin beweiſen, daß es uns weder an Einſicht noch an Talent fehlt, ihnen ebenfalls Prachtwerke entgegenzuhalten, wobei keine Hülfe aus Staatsmitteln zu Grund liegt, wohl aber auf eigener Kraft beruht. Möge ihr Eifer nie erkalten, und ihre größte Belohnung in dem eigenen Bewußtſeyn liegen, kräftig zum Aufſchwung einer Kunſt beigetragen zu haben, die ſo lange Zeit in einem Lande auf einer niedern Stufe ſtand, von dem ſie einſt ausging.

Möge jeder dieſer Kunſt Angehörige ſeinen Stolz darin ſuchen, ſie, die zum Handwerk herabgewürdigt war, durch ſtetes Streben nach Vervollkommnung und durch würdiges Betragen wieder auf denjenigen Standpunct zu erheben, der ihrem Verdienſte um die Menſchheit angewieſen iſt.

Sehr erfreulich iſt es, daß viele Offizinen eifrig ſtreben, die Pariſer Schrifthöhe anzunehmen, und faſt alle neue Etabliſſements ihr den Vorzug geben. Dieſe Verbeſſerung kann natürlich nur ſehr langſam fortſchreiten, deren Beſchleunigung aber die Schriftgießer weſentlich begünſtigen könnten, was ſie ihres eigenen Nutzens wegen ja nicht aus den Augen laſſen ſollten, da ſie einen großen Theil der unberechenbaren Vortheile genießen, die daraus hervorgehen, wenn auch wir in Deutſchland eine Höhe haben.

Carlsruhe im April 1835.

W. Haſper.

Digitized by Google

Practiſches
Handbuch der Buchdruckerkunst.

Es beſtehen zwar über die Buchdruckerkunſt ſchon mehrere ſchätzenswerthe Werke; indeſſen fangen doch einige an zu veralten, und andere geben wenig Aufſchluß über wirklich nothwendige Gegenſtände. Der größte Theil ſolcher Bücher iſt mit gelehrten Abhandlungen, wiſſenſchaftlichen Forſchungen, Schriftproben, Kupfertafeln ꝛc. angefüllt, welches keineswegs zu einem eigentlichen Zwecke führt, bisweilen dergleichen Werke nur ohne Noth verſtärkt, und ſie durch die daraus erwachſenden hohen Preiſe demjenigen Publikum, für welches ſie zunächſt beſtimmt ſind, unzugänglich macht.

Gegenwärtiges Werk umfaßt bloß den rein techniſchen Unterricht, und bietet dem practiſchen Buchdrucker gewiß Manches, was ihm vielleicht noch unbekannt iſt, und ſonach ſeine Kenntniſſe erweitert; überdieß hat es noch den Vortheil, daß es mehrere Tabellen enthält, welche die Berechnungen ſolcher Buchdruckereigegenſtände angeben, die ſich beſtimmen laſſen, und bedeutende Zeiterſparniß bezwecken.

Ueber die neuern Preſſen wurde derjenige Aufſchluß gegeben, ſoweit er mit dem Umfang dieſes Buchs vereinbar und dem Drucker zu wiſſen unerläßlich iſt.

Da es nun in jetziger Zeit viele junge Leute gibt, welche ſich zwar die Grundregeln ihres Geſchäfts ſo viel wie möglich eigen zu machen ſuchen, aber dennoch keine ausgezeichnet ſchöne Arbeiten

Digitized by Google

zu liefern vermögen, welches folglich auch ihr Intereſſe verletzt, und außerdem Fremde von beinahe allen Nationen nach Frankreich oder England gehen, um die Buchdruckerkunſt in dieſen Ländern zu ſtudiren, ſo glaube ich mit der Herausgabe dieſes Werkes dem Einen oder Andern einen Dienſt zu erweiſen.

Gelehrte und Buchhändler finden darin, wie ſie ihre Werke auf die vortheilhafteſte Art bei dem Buchdrucker zu beſtellen haben, ſo wie auch eine Anweiſung zum Corrigiren, und die dabei gebräuchlichen Zeichen.

Buchbinder und Andere erhalten darin eine Anleitung, die Bogen nach jedem Format zu falzen.

Selbſt Calligraphen finden hier eine Richtſchnur von guten Verhältniſſen jeder Schriftart zu einander; endlich findet Jedermann, wer mit der Buchdruckerei mehr oder weniger in Berührung kommt, in jedem vorkommenden Falle den nöthigen Aufſchluß.

Der Zweck dieſes Werkes iſt gute Arbeiter zu bilden, und ſie zu unterrichten, eine Buchdruckerei mit gehöriger Einſicht zu leiten.

Digitized by Google

Erstes Kapitel.

Vom Buchdruckerei - Lokale.

Es iſt zu wünſchen, daß das Lokale einer Buchdruckerei ſtets zu ebener Erde wäre. Kann man es irgend möglich machen, ſo thut man wohl, die Setzer von den Druckern unterſchieden zu halten.

Iſt man genöthigt, einer Offizin mehrere Etagen einzuräumen, ſo iſt es gut, die Preſſen in den unteren, die Setzerei aber in den obern Stockwerken aufzuſtellen.

In dem Feuchtzimmer, welches in der Nähe der Druckerei ſeyn muß, werden Röhren angebracht, welche das beim Papierfeuchten abtraufende Waſſer ableiten. Der Boden deſſelben habe ſchräge Richtung, damit kein Waſſer ſtehen bleiben kann, und ſei mit Steinplatten belegt.

Das Papiermagazin ſoll vor Feuchtigkeit geſchützt ſeyn.

Bei Aufſtellung der Preſſen muß man ſparſam mit dem Raume und verſchwenderiſch mit dem Lichte umgehen. Sie ſollen alle in einer Linie ſtehen und einen möglichſt geringen Raum einnehmen. Jede Preſſe ſoll ein Fenſter haben, wodurch ſie ein freies Licht erhält; vorzüglich muß dieſes auf den Deckel, die Form, das Papier und die Farbe fallen. Des Winters bedient man ſich Lampen zur Beleuchtung, welche nichts zu wünſchen übrig laſſen.

Bei eiſernen Preſſen ſtehe die Auslegebank ſtets ſchräg zur rechten Hand, ſo daß hinter ſich ausgelegt wird, was überhaupt empfehlungswerther iſt, als über den Deckel auszulegen. Der Schöndruck ſtehe nahe am Deckel auf einem pultartigen Bret, und der Widerdruck daneben auf einem flachen gewöhnlichen Feuchtbret. Dieſes Auslegen hat ſein Gutes, indem derjenige, welcher aufträgt, ſich immer überzeugen kann, ob er ſich in der Farbe gleich bleibt, ob ſchmierige Buchſtaben, Spieße u. dgl.

Digitized by Google

kommen. Zudem wird der Deckel weit mehr geſchont und es geht bei einiger erlangten Uebung eben ſo ſchnell, wie das Auslegen über den Deckel; der Arbeiter bleibt dabei in einer natürlichen Stellung, und braucht ſich nicht über den Deckel zu biegen und zu dehnen.

Hiernach hat die Erfahrung gelehrt, daß man die Lampe am zweckmäßigſten über dem Schöndruck anbringt, und nicht vor den Deckel; ihr Licht wirft auf dieſe Art ſeine Strahlen auf alle Theile der Preſſe.

Die dieſem Zwecke entſprechendſten Lampen verfertigt der Lampenfabrikant Seyfermann in Frankfurt am Main und M. Taubert in Leipzig. Wo man Gelegenheit hat, Gasbeleuchtung anzubringen, iſt dieſe vor allem zu empfehlen.

Das Druckerzimmer muß mit Dielen belegt ſeyn, und nicht mit Ziegel- oder Backſteinen, wie man hier und da findet; denn durch die Abnutzung der Ziegel erzeugt ſich nach und nach ein feiner Staub, welcher ſich mit der Farbe vermengt, ſich ans Papier anhängt, alle andere Geräthſchaften beſchmutzt und den Schriften ſehr verderblich wird.

Wenn das Druckerzimmer zugleich zum Aufhängen und Trocknen des Papiers dienen ſoll, ſo muß es hoch genug ſeyn, damit die aufgehängten Bogen keinen Schatten auf die Preſſen werfen, und ſie nicht durch den Wind von den Trockenleinen herunter fliegen können. Haarſeile ſind die beſten Trockenleinen.

Das Trocknen, Zuſammentragen, Falzen und Satiniren geſchieht gewöhnlich in den oberen Etagen.

Die Regale der Setzkäſten ſtellt man ſo auf, daß je zwei Käſten ein Fenſter haben, welches hoch und breit ſeyn muß; das vortheilhafteſte Licht erhält eine Setzerei von Weſten, indem man bedeutend länger bei der Arbeit ſehen kann.

Der zum Corrigiren beſtimmte Platz, wo ſich gewöhnlich eine Marmorplatte befindet, erfordert viel Licht; man muß frei um die Platte herumgehen, und auf dieſelbe viele Columnen ſchießen können.

In den meiſten Buchdruckereien befinden ſich ſtatt der Marmorplatten Corrigirſtühle, wodurch Obiges zwar entbehrlich wird,

Digitized by Google

aber dennoch immer ſehr empfehlungswerth bleibt, indem das Schließen und Corrigiren auf Marmorplatten unſtreitig weſentliche Vortheile gewährt, und ſehr viel zur Accurateſſe beiträgt; die Anſchaffung der Marmorplatten iſt wohl etwas koſtſpielig, ſie machen ſich aber in der Folge dadurch völlig bezahlt, da man um ſo weniger Setzbreter braucht.

Jeder **Metteur en pages** muß in ſeiner Nähe eine Marmorplatte haben, die nur ihm zum Gebrauch überlaſſen iſt; er bedarf überdieß einen Raum, um mehrere Käſten aufſtellen zu können. In größeren Buchdruckereien, wo mehrere **Metteurs en pages** ſind, ſollen deren Setzer immer in der Nähe ſeyn.

Derjenige Setzer, welcher mit Aufbewahrung und Abgabe der Stege, Holzlinien, des Durchſchuſſes, der Spatia, Quadraten, Linien, Titelſchriften u. ſ. w. beauftragt iſt, muß alle dieſe Gegenſtände, welche gerade im Brauche ſind, in der Nähe der Setzer halten; die Magazine derſelben haben einen eigenen Ort, der abgelegener ſeyn kann.

Wie zweckmäßig es iſt, einem im gewiſſen Gelde ſtehenden Setzer die Verwaltung obiger Utenſilien anzuvertrauen, bedarf wohl keiner Erörterung.

In bedeutenden Offizinen ſollte immer eine Preſſe zum Behufe des Correctur-Abziehens vorhanden ſeyn; ſie ſteht am beſten im Setzerzimmer.

Von dem Zimmer des Correctors muß alles abgehalten werden, was Geräuſch, und folglich Zerſtreuung, verurſachen kann; es muß daſſelbe hell, und eine Sammlung wiſſenſchaftlicher Werke zu ſeinem Gebrauche darin aufgeſtellt ſeyn, damit er nöthigenfalls nachſchlagen und ſich Raths erholen könne. Auch darf er, unter keinem Vorwande, durch häufiges Ab- und Zugehen von Perſonen geſtört werden.

Das Zimmer des Factors ſoll immer zwei Eingänge haben, damit durch den einen das Publikum zu ihm, er aber durch den andern in die Arbeitszimmer gelangen kann.

Die Arbeiter ſollen wo möglich einen eigenen Eingang in ihr Arbeitszimmer haben.

Digitized by Google

Zweites Kapitel.

Von den Materialien und Utensilien.

Ohne in das Nähere der Fertigung der verſchiedenen Gegenſtände, welche zur Herſtellung eines Buches erforderlich ſind, einzugehen, muß man doch wenigſtens dieſe Sachen angeben. Diejenigen Erforderniſſe, welche beſondere Beachtung verdienen, ſind: Lettern, Preſſen, Farbe, Ballen, Walzen, Papier u. ſ. w.

Alle dergleichen Materialien und Utenſilien werden von Setzern und Druckern gebraucht.

Von den Lettern.

Unter Lettern verſteht man ein vollſtändiges Aſſortiment aller Zeichen, welche zu Hervorbringung einer Sache durch den Druck erforderlich ſind. Sie theilen ſich in große (Verſal=) und kleine Kapital=Buchſtaben, in kleine Buchſtaben, Ziffern, Punctationen u. ſ. w. Hiervon gibt es nun wieder verſchiedene Größen oder Kegel; ſie laſſen ſich durch das Auge oder die Bildfläche und die Signatur erkennen; das Auge, Geſicht oder die Bildfläche des Buchſtabens nennt man denjenigen hervorragenden Theil, welcher die Type darſtellt. Sie ſind, wie geſagt, ſämmtlich in verſchiedene Kegel eingetheilt; von jedem Kegel hat es kleinen, mittleren und großen Grad; man pflegt ſie gewöhnlich oben oder unten durch eine, zwei und drei Signaturen von einander zu unterſcheiden. Zuweilen gibt man ihnen auch auf beiden Seiten Signaturen, um ſie deſto geſchwinder und ſicherer zu erkennen, welches beſonders bei den Kapitälchen der Antiquaſchriften angewendet wird. Die Signatur dient hauptſächlich dazu, um gleich die rechte Seite des Buchſtabens kenntlich zu machen; ſie muß

Digitized by Google

beim Hineinſetzen des Buchſtabens in den Winkelhaken ſtets oben (in Frankreich auf die Accentſeite des Buchſtabens) zu ſtehen kommen.

Jeder Schriftkegel hat ſeine Antiqua (Romain), Curſiv (Italique) und Fractur. Die Antiqua oder Romain läuft ſenkrecht, die Curſiv oder Italique hingegen ſchräg.

Die Schreibſchriften * ſind auf ſchrägem Kegel gegoſſen; die Art, dieſelbe zu ſetzen, erfordert ein eigenes Studium, welches ich ſpäter mittheilen und erklären werde; ſo auch die franzöſiſche Schreibſchrift (Ronde), welche ebenfalls eine eigenthümliche Zuſammenſetzung erfordert. Die gothiſchen Schriften aber haben ſtets ihren rechten Kegel.

Der größte Theil der orientaliſchen und Notenſchriften erfordert ebenfalls eine eigene Zuſammenſetzung.

Die Eigenſchaften, woran man eine gute Schrift erkennt, ſind folgende: daß ſie tief gravirt ſei, daß ſie richtige gerade Linie halte, daß alle Accente und Puncte im Druck deutlich erſcheinen, daß die Oberfläche der Lettern glatt ſei, daß die Schrift keinen Bart habe und gut geſchliffen ſei, daß ſie in jeder Richtung und mit jeder Schriftgattung des angenommenen Syſtems auf's Genaueſte Kegel halte, eine tiefe Signatur habe, nie oxydire und der Schriftzeug von guter Beſchaffenheit ſei.

Typographiſches Schriftverhältniſs.

Puncte.

Ich gebe das auf- und abſchreitende Verhältniß der Schriftkegel nach Puncten an; nur hiernach gerechnet, iſt man im Stande, ein wohlgeordnetes und verhältnißmäßig richtiges Syſtem in die verſchiedenen Kegel zu bringen. Auch dieſe Vervollkommnung, die in jeder Hinſicht und namentlich bei tabellariſchen Arbeiten ſo große Vortheile gewährt, verdanken wir Herrn Firmin Didot.

* Man nennt dieſe Schrift auch oft Anglaise oder engliſche Schreibſchrift; jedoch mit Unrecht, denn ihre Erfindung gehört ganz dem mit Recht berühmten und hochgeſchätzten Firmin Didot in Paris.

Digitized by Google

Sechs der hier feſtgeſetzten Puncte ſind gleich zwölf Puncten oder einer Linie des Pariſer Fußes. Folglich:

6	typogr.	Puncte	machen	12 Puncte oder 1	Linie	des Pariſer Fußes.
12	"	"	"	 2	"	"
18	"	"	"	 3	"	oder $\frac{1}{4}$ Zoll.
36	"	"	"	.... $\frac{1}{2}$	"	
72	"	"	"	 1	"	ꝛc.

Man wird durch dieſes Verhältniß, nach welchem alle Schriftkegel im Verlaufe dieſes Werkes berechnet ſind, keineswegs irre gemacht werden; im Gegentheil wird es Jedem auf den erſten Anblick einleuchten, daß es bei jedem vorkommenden Falle der Kegeleintheilungen und gegenſeitigen Kegelberechnungen von vortrefflichem Nutzen ſei. Es kann dieſes in ganz Frankreich beſtehende Syſtem bei einem Etabliſſement nicht genugſam empfohlen werden, und faſt alle gute Gießereien Deutſchlands ſind damit bekannt.

Ich bemerke nur noch, zur Erleichterung einer Reductionsrechnung, daß zwei ſolcher typographiſchen Puncte Viertelspetit, und zwölf Cicero machen.

Wo man alſo nach Viertelspetit zu rechnen gewohnt iſt, machen

6	typogr.	Punkte	oder	3	Linien	Nompareille,
7	"	"	"	$3\frac{1}{2}$	"	Colonel oder Mignonne,
8	"	"	"	4	"	Petit,
10	"	"	"	5	"	Garmond oder Corpus,
12	"	"	"	6	"	Cicero,
14	"	"	"	7	"	Mittel,
16	"	"	"	8	"	Tertia,
20	"	"	"	10	"	Text,
28	"	"	"	14	"	Doppelmittel,
32	"	"	"	16	"	Canon u. ſ. w.

Papierhöhe der Schriften.

Die unveränderliche Höhe aller Schriften iſt in Frankreich auf $10\frac{1}{2}$ Linie oder 63 Puncte, die der Außſchließungen und Quadraten aber auf $8\frac{1}{2}$ Line oder 51 Punkte feſt geſetzt.

In Deutſchland iſt die Schrifthöhe leider ſo verſchieden, daß ſich hierüber durchaus keine Norm feſtſetzen läßt. In neuerer Zeit nimmt man bei Errichtung von Buchdruckereien die vortheilhafte Pariſer Papierhöhe der Schriften an.

Von der Stärke des Kegels.

Die **Stärke des Kegels** begreift die Dicke des Buchſtabens von der Oberfläche, wo die Signatur befindlich iſt, bis zur anderſeitigen glatten Fläche.

Seitdem man das Ab- und Zunehmen des Kegels nach typographiſchen Puncten berechnet, und ſolches als Maßſtab feſtgeſetzt hat, haben in vielen Buchdruckereien die Schriften ihre urſprünglichen Namen verloren, und werden nun nach typographiſchen Puncten, ſo viel ſie deren enthalten, benannt. Ihre alten Namen verdankten ſie entweder vorübergehenden Umſtänden, oder ſie trugen ſolche nach dem Gebrauch, zu welchem ſie anfänglich beſtimmt waren. Die neueren Benennungen ſind unſtreitig zweckmäßiger, und haben dabei noch den Vortheil, daß ſie immer einen beſtimmten Kegel bezeichnen, welches früher keineswegs der Fall war; nach einer einfachen Rechnung kann man bald alle Kegel zu einander reduziren.

Anſtatt zu ſagen:

Diamand, ſagt man bloß 4 Fractur, Antiqua, Curſiv, weil dieſe Schrift auf 4 Puncte gegoſſen iſt.

Pariſienne (Perle)	5
Nompareille	6
Colonel	7
Petit	8
Bourgeois	9
Garmond oder Corpus	10
Cicero	12
Mittel	14
Tertia	16
Parangon	18
Text	20

Digitized by Google

Doppelcicero	24
Doppelmittel	28
Kleine Kanon	32
Grobe Kanon	40
Kleine Sabon	62
Grobe Sabon	68
Kleine Miſſal	80
Grobe Miſſal	96
Real	120
Imperial	150
Sanspareille	200

Noch gibt es Zwiſchengrade, von welchen der Kegel ſtärker als 5 und weniger als 6 Puncte iſt, ſtärker als 6 und weniger als 7 u. ſ. w.; in dieſem Fall erhalten ſie Bruchbenennungen, z. B. $5\frac{1}{2}$, $6\frac{1}{2}$ u. ſ. w.; häufig wird aber $5\frac{1}{2}$ auf den Kegel von 6, $6\frac{1}{2}$ auf den von 7 Puncten u. ſ. w. gegoſſen; in ſolchen Fällen erhalten ſie auch den Namen des Kegels, auf welchen ſie gegoſſen ſind. Man ſagt alſo: $5\frac{1}{2}$ auf 6, $6\frac{1}{2}$ auf 7, $7\frac{1}{2}$ auf 8 u. ſ. w.

Hiernach iſt es leicht zu unterſcheiden, wenn dergleichen Schriften einen halben Punct Weiß tragen; es gibt aber auch deren, welche einen Punct und noch mehr Weiß faſſen. Das Weiße haben ſie gewöhnlich oben auf der Accentſeite, welches auch den Kapitalbuchſtaben mehr Dauerhaftigkeit verſchafft. Schriften, die auf hohen Kegel gegoſſen ſind, dienen gewöhnlich dazu, daß ſie mit dem Griechiſchen, mit Algebrazeichen u. dgl. gleiche Linie halten, und nicht unterlegt zu werden brauchen.

Von den Spatien und Quadraten.

Die Spatien, welche auf denſelben Kegel wie die Schriften gegoſſen werden, ſind um 2 Linien oder 12 Puncte niederer als die Schrift, von verſchiedener Dicke, und dienen dazu, die Wörter von einander zu trennen, ſowie die Zeilen auszuſchließen.

Die Dicke der Spatien muß ſtreng ſyſtematiſch und von der größten Genauigkeit ſeyn; ſie ſind gewöhnlich auf 1, $1\frac{1}{2}$, 2,

Digitized by Google

2½, 3, 3½ und 4 Puncte gegoſſen, ohne das Halbgevierte zu rechnen. *

Die Spatien auf 1 und 1½ Punct ſind zu einem ſchönen und egalen Satz unumgänglich nothwendig. Man hat deren ſehr viele nöthig, da ſie, bei der größten Sorgfalt, gar leicht zerbrechen. Wenn ſich die Schriftgießer entſchließen würden, ſie aus Kupfer zu machen, ſo würden ſie weder ihnen, noch den Buchdruckern, bei ihrer langen Dauer, zu theuer kommen. Man hätte übrigens nicht zu befürchten, daß ſie den gegoſſenen an Richtigkeit nachſtehen,

---

* Die Dicke der Buchſtaben iſt leider nicht auf einen gewiſſen Fuß feſt geſtellt; meiſtens wird ſie nach dem Augenmaß beſtimmt. Wohl iſt es wahr, daß das Schleifen des Buchſtabens in der Gießerei das zu wünſchende Gleichmaß verändern könnte; allein dieß iſt keineswegs das größte Hinderniß, vielmehr iſt die Gießerei oft in dieſer Hinſicht durch die Zeichnung, bisweilen aber durch den Eigenſinn des Stempelſchneiders beſchränkt. Es würde gewiß für die Typographie von großem Intereſſe ſeyn, in dieſem Betracht eine feſte Baſis aufzuſtellen, damit es möglich würde, die Lettern auf eine wohlberechnete ſyſtematiſche Dicke zu gießen; es gibt wohl einige Buchſtaben auf Halbgevierte: aber dieß genügt nicht; denn man kann nicht in Abrede ſtellen, daß die Differenz faſt unmerklich iſt, welche zwiſchen dem e und c, dem l und t, dem g und h u. ſ. w. herrſcht; und dieß hat allerdings mehr oder weniger Einfluß auf eine genaue Juſtifikation. Noch auffallender iſt derſelbe Fehler bei den Verſal-Buchſtaben, wo nicht einmal zwei von gleicher Dicke zu finden ſind.

Folgende Buchſtaben könnten füglich auf Halbgevierte gegoſſen werden: a, ä, b, d, g, h, n, o, ö, p, q, s, u, ü, v, y, fi, fl, ff, ſi, ſſ, ß, tz, und alle Ziffern; m, w, ch, ck, auf zwei Drittelgevierte; c, e, r, k, x, z auf ein Drittelgeviertes; f, i, j, l, ſ, t und die Punctation auf ein Viertelgeviertes. Die Verſalbuchſtaben müßten ebenfalls auf ein ſchickliches Verhältniß gebracht werden, welches zu ihren gegenſeitigen Figuren genau paſſend wäre.

Von welchem Vortheil wäre dieß beym Corrigiren, wo man dann nicht nöthig hätte, Buchſtaben für Buchſtaben auszuſchließen, da jeder auf ſeine ſyſtematiſche Dicke gegoſſen wäre; welche Accurateſſe würden die Zeilen in der Breite bekommen, die ihnen jetzt durch's Ausſchließen gegeben werden muß, und welches unmöglich iſt, ſie jedesmal von ganz gleicher Breite herzuſtellen, welchen Vortheil endlich würde dieß beim Satz der Tabellen gewähren.

Bei Antiquaſchriften träten natürlich einige Abweichungen ein, indem die Figuren derſelben weiter und enger als die der Fracturſchriften laufen.

Digitized by Google

da es bekannt iſt, daß man eben ſo gut, und vielleicht noch genauer, auf einer Plattmühle juſtiren kann, als in einem Gießinſtrument, welches ohnedieß durch die Hitze mehr oder weniger leidet, wonach nicht ſelten ein tadelhafter Guß entſteht.

Die Quadraten ſind auch Spatia, aber breiter, und dazu beſtimmt, diejenigen Zeilen auszufüllen, welche nicht voll ſind, oder um damit weiße Zeilen zu bilden. Sie müſſen ebenfalls äußerſt gut juſtirt und ganz ſyſtematiſch gegoſſen ſeyn; ſie fangen beim Halbgevierten an, und ſteigen von da bis zu **1**, **1½**, **2**, **2½**, **3**, **3½**, **4** und mehreren Gevierten. In vielen Buchdruckereien läßt man ſie nie über vier Gevierte gießen, welches auch in mancher Hinſicht ſehr zweckmäßig iſt.

Alle dieſe Maßverhältniſſe ſind in Frankreich unveränderlich.

Verhältniss der Schriften unter einander.

Das Verhältniß, welches die Schriften unter einander haben ſollen, richtig zu beſtimmen, muß hauptſächlich mit ſteter Rückſicht auf ihre verſchiedenen Kegel geſchehen; denn da ihre Dicke nur relativ iſt, ſo kann deren Figur oder Schnitt nur von dem Kegel abhängen; überdieß iſt das Auge oder die Bildfläche der Schrift nicht an die Eigenheit des Graveurs gebunden, und auch dieſer hat ſich in den ihm vorgeſchriebenen Grenzen zu halten; man kann folglich auch hieraus abnehmen, was ein Kegel gegen den andern verliert oder gewinnt. Man verſteht unter Verluſt und Gewinn der Schriften gegen einander, wenn deren mehr oder weniger auf eine beſtimmte Seitenlänge gehen, z. B. je kleiner und dünner eine Schrift iſt, deſto mehr gewinnt ſie gegen eine größere; und im Gegentheil, je größer und dicker ſie iſt, deſto mehr verliert ſie gegen eine kleinere.

Wendet man beim Setzen nur ein dünnes Spatium zwiſchen die Worte an, ohne eins vor die Punctation zu ſetzen, ſo nennt man dieß gedrängten (compreſſen) Satz; ſetzt man hingegen mit dicken Spatien, ſo heißt es weitläufiger (ſplenditer) Satz.

Dieſe Beſtimmung, ob der Satz eng oder weit gehalten werden ſoll, darf bei dem Beginn eines Werks nie unbemerkt gelaſſen

Digitized by Google

werden, indem ſie ſowohl für den Buchhändler als für den Buchdrucker ſehr weſentlich iſt : bei erſterem für ſein verſchiedenes Intereſſe, bei letzterem aus Pflicht.

Es wäre ſehr leicht, Tabellen über die verſchiedenen Verhältniſſe der Schriften unter einander darzuſtellen; da aber die Verſchiedenheit der Formate und deren Breite bis ins Unendliche geht, ſo würde dieß eine Arbeit von unermeßlichem Umfange ſeyn, zumal, da ſie nicht die geringſte Abkürzung geſtattet, ohne ihren Zweck zu verlieren; darum beſchränke ich mich auch auf den Maßſtab einer Berechnung, wonach Jeder ſelbſt im Stande iſt, ſeine Berechnung auf jeden Kegel machen zu können.

Beiſpiel. *

Will man wiſſen, wie viel ein Bogen in Octav aus der 9 (Bourgeois) gegen einen Bogen in gleichem Format aus der 12 (Cicero) gewinnt, ſo nehme man z. E. die Breite an auf 48 n aus der 9.

Multiplicire dieſe 48 n
durch $4\frac{1}{2}$ Puncte (ihre Dicke),
und man hat 216 Puncte als Breite, welche man dividirt
durch 6 " (die Dicke eines n aus der 12, Cicero), und man hat
zum Reſultat 36 n aus der 12, welche folglich die nämliche Breite von 48 n aus der 9 betragen.

Man nehme nun z. B. 36 Zeilen aus der 9 auf die Seite an, ohne Rückſicht auf den Durchſchuß.

Multiplicire dieſe 36 Zeilen
mit den 9 Puncten, als die Stärke des Kegels,
ſo hat man für die
Länge der Seite 324 Puncte, welche man dividirt
durch 12 " (Stärke des Kegels von der begehrten Zahl);
ſo iſt das Reſultat 27 Zeilen aus der 12 auf die Seite.

* Die Schriften werden von nun an immer nach der Zahl der Puncte, welche ihr Kegel begreift, benannt.

Digitized by Google

Man ſieht alſo, daß 48 n aus der 9 ſind = 36 n aus der 12, und daß 36 Zeilen aus der 9 ſind = 27 Zeilen aus der 12. Nun multiplicire man die auf die 9 gehenden 48 n
mit 36 Zeilen,
und man bekommt 1728 n auf die Seite;
dieſe multiplicirt durch 16 Seiten:
ſo geben ſie 27648 n auf den Bogen.

Die auf die 12 gehenden 36 n multiplicire man
mit 27 Zeilen;
und man hat 972 n auf die Seite;
dieſe multiplicirt mit 16 Seiten,
geben 15552 n auf den Bogen.

Der Unterſchied zwiſchen 27648 n der 9
und 15552 n der 12
iſt 12096. Man dividire dieſen Reſt
durch 972, als die Zahl der n einer Seite aus der 12:
ſo iſt der Quotient $12^1/_2$,
denn ein Bogen in Octav aus der 9 gewinnt $12^1/_2$ Seite gegen einen Bogen von gleichem Format aus der 12.

Will man wiſſen, wie viel ein Bogen in Octav aus der 12 gegen einen Bogen deſſelben Formats aus der 9 verliert, ſo nehme man z. B. eine Breite von 36 n an;
multiplicire dieſe 36 n
durch 6 Puncte (ihre Dicke),
und man hat 216 „ als Breite, welche man
dividirt durch $4^1/_2$ „ (die Dicke eines n aus der 9),
und man bekommt als
Reſultat 48 n der 9 in derſelben Breite der 36 n der 12.

Nimmt man 27 Zeilen aus der 12 auf die Seite an, ohne Durchſchuß,

und multiplicirt dieſe 27 Zeilen
mit 12 Puncten (ihrer Kegelſtärke):
ſo hat man 324 Puncte für die Seitenlänge,
welche man dividirt mit 9 " (den Kegel der fraglichen Schrift), und das Re-
ſultat iſt 36 Zeilen der 9 auf die Seite.

Multiplicirt man die 9 in der Zahl von 48 n mit 36 Zeilen, ſo erhält man 1728 n, welche, multiplicirt mit 16 Seiten, eine Summe von 27648 n auf den Bogen geben.

Andererſeits multiplicirt man 36 n aus der 12 mit 27 Zeilen derſelben Schrift, und man erhält 972 n; dieſe mit 16 Seiten multiplicirt, ſo hat man eine Summe von 15552 n aus der 12 auf den Bogen.

Der Unterſchied von 27648
zu 15552,
iſt 12096;

man dividire dieſe Summe mit 1728, die Zahl der n, welche eine Seite aus der 9 enthält, und man hat zum Quotient 7; denn ein Bogen in Octav aus der 12 verliert 7 Seiten gegen einen Bogen deſſelben Formats aus der 9.

Man wird aus dieſen Beiſpielen alle andere Verhältniſſe der Schriften unter einander leicht abnehmen und berechnen können, von welcher Art die Formate immer ſeyn mögen.

In Frankreich werden alle Formate nach dem Buchſtaben n gemacht und auch darnach berechnet; ſpäter wird über dieſen Punct ausführlicher geſprochen.

Giesszettel der Schriften.

Die Buchſtaben oder Zeichen einer Schrift müſſen in einer auf einander bezüglichen Quantität beſtehen, und dieſes Verhältniß nennt man die Police oder den Gießzettel einer Schrift.

Es iſt keineswegs unweſentlich zu wiſſen, in welchem Verhältniß eine gewiſſe Quantität Schriften hinſichtlich ihrer Buchſtabenzahl ſtehen muß, damit ſolche bei einem egalen und fortlaufenden Satze

Digitized by Google

faſt zu gleicher Zeit aufgehen, was indeß nie ganz der Fall ſeyn kann, denn ſchon die verſchiedenen Orthographien der Schriftſteller, die Materie des Textes und viele andere Urſachen laſſen dieß nicht zu.

Es folgen nun einige, auf Erfahrung gegründete, Gießzettel. Ein richtiger Gießzettel iſt von großer Wichtigkeit, da hierdurch das leidige Defectgießen bedeutend verringert wird; ſei der Defect auch noch ſo exact gegoſſen, er kommt dem urſprünglichen Kegel der Schrift gewiß nie ganz gleich.

Franzöſiſcher Gieſszettel von 100,000 Buchſtaben.

a . . .	5000	m. . .	2600	D. . .	400	Æ. . .	50	s . . .	50
à . . .	600	n . . .	5500	E. . .	600	B . . .	200	t . . .	50
â . . .	150	o . . .	5000	É. . .	200	C . . .	250	1 . . .	300
á . . .	50	ò . . .	100	Ê. . .	50	Ç . . .	50	2 . . .	250
ä . . .	50	ô . . .	150	È. . .	75	D . . .	300	3 . . .	200
æ. . .	200	ó . . .	50	F. . .	200	E . . .	400	4 . . .	200
b . . .	1000	ö . . .	50	G. . .	200	É . . .	100	5 . . .	200
c . . .	2600	œ. . .	200	H. . .	200	È . . .	50	6 . . .	200
ç . . .	300	p . . .	2500	I . . .	500	Ê . . .	50	7 . . .	200
d . . .	3200	q . . .	1600	J . . .	300	F . . .	150	8 . . .	200
e . .	12000	r . . .	6000	K. . .	75	G . . .	150	9 . . .	200
é . . .	2000	s . . .	8000	L. . .	400	H . . .	150	0 . . .	300
è . . .	600	t . . .	6000	M . .	030	I . . .	300	. . . .	2000
ê . . .	400	u . . .	5000	N. . .	400	J . . .	200	, . . .	2000
ë . . .	100	ù . . .	200	O. . .	400	K . . .	50	: . . .	400
f . . .	2000	û . . .	150	Œ . .	50	L . . .	300	; . . .	600
fi . . .	700	ü . . .	100	P. . .	300	M. . .	200	- . . .	1200
fl . . .	300	ú . . .	50	Q. . .	200	N . . .	300	’ . . .	1200
g . . .	1000	v . . .	1500	R. . .	400	Œ. . .	50	! . . .	300
h . . .	1000	w . .	200	S. . .	400	P . . .	250	? . . .	300
i . . .	6000	x . . .	600	T. . .	400	Q . . .	150	„ . . .	400
ì . . .	100	y . . .	600	U. . .	400	R . . .	300	* . . .	100
î . . .	150	z . . .	500	V. . .	300	T . . .	300	(. . .	400
ï . . .	150	A. . .	400	W . .	50	U . . .	300	§ . . .	100
í . . .	50	Æ . .	50	X. . .	250	Y . . .	100	[. . .	50
j . . .	600	B. . .	250	Y . .	150	° . . .	100	† . . .	50
k . . .	200	C. . .	300	Z. . .	150	• . . .	100	— . .	200
l . . .	4500	Ç. . .	50	A . . .	300	r . . .	100	‖ . .	50

Gieſszettel auf einen Zentner Perl.

Buch-ſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buch-ſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buch-ſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.
A	350	300	l	1800	2100	é	—	700
B	310	240	m	2000	2100	í	—	180
C	280	240	n	6400	4900	ó	—	180
D	500	300	o	2000	2300	ú	—	180
E	400	300	p	600	700	á	—	120
F	280	240	q	150	800	è	—	224
G	480	240	r	4200	3000	ì	—	116
H	480	240	ſ	1650	—	ò	—	116
I	500	480	s	1500	6400	ù	—	116
J	—	180	t	3600	3350	â	—	116
K	300	120	u	3000	2500	ê	—	116
L	300	240	v	800	950	î	—	116
M	350	240	w	1000	400	ô	—	116
N	320	240	x	80	1100	û	—	116
O	380	240	y	500	500	ç	—	50
P	300	216	z	800	200	.	1500	1000
Q	50	216	ch	1900	—	,	2400	2300
R	360	240	ck	450	—	-	900	900
S	560	300	ſt	1200	—	:	350	250
T	300	240	ff	1000	—	;	300	250
U	280	216	fi	800	—	?	180	200
V	400	300	ſſ	350	300	!	75	250
W	450	170	ſi	350	180	(	400	500
X	50	200	fl	300	120	'	400	700
Y	20	116	ffl	—	90	†	120	130
Z	250	100	ſſl	—	80	*	120	130
Æ	—	50	ſs	800	—	§	180	250
Œ	—	50	tz	400	—	[	200	—
a	3000	3500	ll	500	—	1	600	300
b	1250	800	j	600	330	2	500	300
c	300	1200	æ	—	100	3	400	240
d	2500	1400	œ	—	50	4	380	240
e	12000	5000	ä	800	116	5	400	240
f	900	700	ë	—	116	6	400	240
g	1650	1050	ï	—	116	7	380	240
h	1600	1800	ö	600	120	8	380	240
i	4500	2000	ü	600	120	9	400	240
k	700	130	à	—	250	0	600	300

Spatia, 6000. Halbgevierte, 2400. Gevierte 1100.

2

Gießzettel auf einen Zentner Petit.

Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.
A	200	200	l	1400	1400	é	—	466
B	160	160	m	1600	1400	í	—	100
C	180	160	n	5000	3266	ó	—	100
D	200	200	o	2000	1533	ú	—	100
E	250	200	p	400	733	à	—	80
F	160	160	q	100	533	è	—	150
G	240	160	r	3400	2000	ì	—	78
H	240	160	ſ	1200	—	ò	—	78
I	240	318	s	1100	5037	ù	—	78
J	—	120	t	3400	1733	â	—	78
K	200	100	u	2500	1533	ê	—	78
L	200	160	v	600	633	î	—	78
M	180	160	w	1000	100	ô	—	78
N	180	160	x	100	466	û	—	78
O	200	160	y	300	333	ç	—	133
P	200	144	z	500	100	.	1000	1200
Q	100	144	ch	1400	—	,	1600	1533
R	200	160	ck	250	—	-	1000	600
S	260	200	ſt	800	—	:	200	167
T	200	160	ff	300	—	;	200	167
U	200	144	ſi	600	—	?	100	133
V	200	200	ſſ	250	200	!	100	167
W	200	100	fi	100	120	(	150	333
X	100	133	fl	100	75	'	150	466
Y	100	78	ffi	—	50	†	50	84
Z	150	50	ffl	—	45	*	50	84
Æ	—	45	ſs	300	—	§	50	148
Œ	—	45	tz	300	—	[	50	—
a	2300	2333	ll	300	—	1	200	233
b	800	533	j	300	233	2	200	200
c	100	806	æ	—	100	3	160	160
d	2000	933	œ	—	10	4	160	160
e	8000	3333	ä	400	78	5	160	160
f	600	466	ë	—	78	6	160	160
g	1000	700	ï	—	78	7	160	160
h	1000	600	ö	350	78	8	160	160
i	3200	4117	ü	400	78	9	160	160
k	450	180	á	—	166	0	200	233

Viererlei Spatia 10,000. Halbgevierte 1000. Gevierte 800.

Digitized by Google

Gieſszettel auf einen Zentner Garmond.

Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.
A	135	150	l	800	1050	é	—	350
B	100	120	m	800	1050	í	—	90
C	135	120	n	3100	2450	ó	—	90
D	225	150	o	1200	1150	ú	—	90
E	180	150	p	220	550	à	—	66
F	135	120	q	45	400	è	—	112
G	235	120	r	1920	1500	ì	—	58
H	225	120	ſ	800	—	ò	—	58
I	225	238	s	620	3772	ù	—	58
J	—	88	t	1600	1325	â	—	58
K	116	100	u	1335	1150	ê	—	58
L	135	120	v	345	475	î	—	58
M	135	120	w	400	100	ô	—	58
N	135	120	x	45	350	û	—	58
O	160	120	y	135	250	ç	—	125
P	135	108	z	330	75	.	670	950
Q	20	108	ch	890	—	,	1135	1150
R	135	120	ck	165	—	-	485	450
S	225	150	ſt	450	—	:	160	125
T	135	120	ſſ	350	—	;	150	125
U	110	108	ſi	350	—	?	70	100
V	180	150	ff	135	130	!	138	125
W	180	50	fi	138	90	(	100	250
X	25	100	fl	180	56	’	100	350
Y	25	58	ffi	—	45	†	50	36
Z	90	38	ffl	—	40	*	50	63
Æ	—	40	ſs	350	—	§	50	113
Œ	—	40	tz	180	—	[	50	—
a	1300	1750	ll	215	–	1	290	175
b	533	400	j	135	175	2	290	150
c	100	600	æ	—	100	3	180	120
d	1100	700	œ	—	50	4	170	120
e	5340	2500	ä	225	58	5	170	120
f	400	350	ë	—	58	6	135	120
g	745	525	ï	—	58	7	135	120
h	750	500	ö	185	58	8	135	120
i	2070	3088	ü	210	58	9	135	120
k	335	100	á	—	125	0	185	175

Viererlei Spatia 6500. Halbgevierte 1000. Gevierte 600.

2.

Digitized by Google

Giesszettel auf einen Zentner Cicero.

Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.
A	100	150	l	800	600	é	—	300
B	90	110	m	800	600	í	—	200
C	90	125	n	2800	1300	ó	—	200
D	100	130	o	700	900	ú	—	200
E	120	130	p	200	450	à	—	60
F	90	110	q	50	300	è	—	50
G	120	115	r	1700	1000	ì	—	50
H	120	115	s	600	—	ò	—	50
I	120	250	ſ	600	1100	ù	—	50
J	—	80	t	1500	1100	â	—	50
K	120	70	u	1200	900	ê	—	50
L	100	120	v	350	300	î	—	50
M	100	120	w	500	50	ô	—	50
N	100	110	x	50	200	û	—	50
O	100	115	y	200	150	ç	—	50
P	100	120	z	400	150	.	450	500
Q	20	100	ch	760	—	,	750	650
R	100	120	ck	150	—	-	400	500
S	160	140	ſt	400	—	:	150	100
T	100	120	ſſ	200	—	;	100	100
U	100	100	ſi	250	—	?	50	50
V	100	150	ff	200	150	!	50	50
W	90	30	fi	50	100	(	200	50
X	40	150	fl	60	100	’	50	100
Y	40	40	ffi	—	25	†	50	50
Z	80	40	ffl	—	25	*	50	100
Æ	—	50	ſs	200	—	§	50	50
Œ	—	50	tz	200	—	[	50	—
a	1200	1000	ll	250	—	1	150	150
b	600	300	j	100	100	2	120	120
c	50	560	æ	—	100	3	120	120
d	1200	600	œ	—	50	4	110	110
e	4100	1400	ä	250	100	5	110	110
f	400	250	ë	—	50	6	110	110
g	700	350	ï	—	50	7	110	110
h	600	400	ö	200	100	8	110	110
i	1900	2100	ü	350	100	9	110	100
k	350	140	á	—	200	0	150	150

Viererlei Spatia 6000. Halbgevierte 600. Gevierte 300.

Gieszettel auf einen Zentner Mittel.

Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.	Buchſtaben.	Fractur.	Antiqua od. Curſ.
A	70	100	l	480	450	é	—	200
B	60	80	m	470	400	í	—	80
C	60	100	n	1840	840	ó	—	80
D	70	110	o	640	600	ú	—	80
E	90	110	p	170	300	à	—	50
F	60	70	q	60	200	è	—	30
G	80	70	r	1200	670	ì	—	30
H	80	70	ſ	400	—	ò	—	30
I	80	180	s	400	775	ù	—	30
J	—	60	t	1000	755	â	—	20
K	80	40	u	800	600	ê	—	30
L	70	80	v	230	200	î	—	30
M	70	80	w	380	30	ô	—	20
N	70	70	x	20	200	û	—	20
O	80	80	y	170	100	ç	—	50
P	70	80	z	280	100	.	320	320
Q	10	60	ch	500	—	,	500	500
R	70	80	ck	100	—	-	270	380
S	120	100	ſt	270	—	:	100	60
T	70	80	ſſ	170	—	;	100	40
U	70	70	ſi	120	—	?	40	30
V	70	100	ff	80	100	!	30	30
W	70	25	fi	30	60	(	160	120
X	30	100	fl	40	60	'	40	70
Y	30	20	ffi	—	10	†	30	30
Z	60	10	ffl	—	10	*	80	60
Æ	—	30	ſs	170	—	§	30	30
Œ	—	30	tz	170	—	[	30	—
a	800	670	ll	100	—	1	100	100
b	400	200	j	90	120	2	90	90
c	30	390	æ	—	100	3	90	90
d	800	420	œ	—	50	4	80	80
e	2800	950	ä	180	75	5	80	80
f	230	200	ë	—	30	6	80	80
g	460	270	ï	—	20	7	80	80
h	400	210	ö	170	70	8	80	80
i	1240	2450	ü	230	70	9	80	80
k	222	100	á	—	80	0	100	100

Viererlei Spatia 4000. Halbgevierte 4500. Gevierte 220.

Von Perl Fractur und Antiqua werden auf einen Zentner Buchſtaben gerechnet 100,000

Perl Curſiv oder 5	110,000
Nompareille " 6	80,000
" Curſiv	84,000
Petit oder 8	58,000
" Curſiv	60,000
Garmond oder 10	43,000
" Curſiv	45,000
Cicero oder 12	36,000
" Curſiv	38,000
Mittel oder 14	28,000
" Curſiv	29,000
Tertia oder 16	19,000
" Curſiv	20,000
Text oder 20	14,000
" Curſiv	13,000

Digitized by Google

Engliſcher Gieszettel zu 800 Pfund Pica Roman.

a . . .	8500	ff . . .	400	, . . .	4500	A . . .	600	A . . .	300
b . . .	1600	fi . . .	500	; . . .	800	B . . .	400	B . . .	200
c . . .	3000	fl . . .	200	: . . .	600	C . . .	500	C . . .	250
d . . .	4400	ffl . .	100	. . . .	2000	D . . .	500	D . . .	250
e . .	12000	ffi . .	150	— . .	1000	E . . .	600	E . . .	300
f . . .	2500	æ . . .	100	? . . .	200	F . . .	400	F . . .	200
g . . .	1700	œ . . .	60	! . . .	150	G . . .	400	G . . .	200
h . . .	6400			- . . .	1200	H . . .	400	H . . .	200
i . . .	8000		1510	' . . .	700	I . . .	800	I . . .	400
k . . .	800			* . . .	100	J . . .	300	J . . .	150
l . . .	4000	à . . .	200	† . . .	100	K . . .	300	K . . .	150
m . . .	3000	è . . .	100	§ . . .	100	L . . .	500	L . . .	250
n . . .	8000	ì . . .	100	‖ . .	100	M . .	400	M . . .	200
o . . .	8000	ò . . .	100	[. . .	150	N . . .	400	N . . .	200
p . . .	1700	ù . . .	100	(. . .	300	O . . .	400	O . . .	200
q . . .	500	á . . .	100			P . . .	400	P . . .	200
r . . .	6200	é . . .	250		10800	Q . . .	180	Q . . .	90
s . . .	8000	í . . .	100			R . . .	400	R . . .	200
t . . .	9000	ó . . .	100	1 . . .	1300	S . . .	500	S . . .	250
u . . .	3400	ú . . .	100	2 . . .	1200	T . . .	650	T . . .	325
v . . .	1200	â . . .	200	3 . . .	1100	U . . .	300	U . . .	150
w . .	2000	ê . . .	200	4 . . .	1000	V . . .	300	V . . .	150
x . . .	400	î . . .	100	5 . . .	1000	W . .	400	W . .	200
y . . .	2000	ô . . .	100	6 . . .	1000	X . . .	180	X . . .	90
z . . .	200	û . . .	100	7 . . .	1000	Y . .	300	Y . . .	150
j . . .	400	ã . . .	100	8 . . .	1000	Z . . .	80	Z . . .	40
		ë . . .	100	9 . . .	1000	Æ . .	40	Æ . . .	20
	106900	ï . . .	100	0 . . .	1300	Œ . .	30	Œ . . .	15
		ö . . .	100						
		ü . . .	100		10900		10660		5331
		ç . . .	100						
			2550						

Hierzu werden außerdem noch 80 Pfund Gevierte gerechnet.

Digitized by Google

Engliſcher Giesszettel der zu vorſtehender Pica Roman gehörigen Italic oder Cursiv.

a	1700	ff	80	á	20	A	120
b	320	fi	100	é	50	B	80
c	600	fl	40	í	20	C	100
d	880	ffl	30	ó	20	D	100
e	2400	ffi	30	ú	20	E	120
f	500	æ	20	à	20	F	80
g	300	œ	12	è	40	G	80
h	1280			ì	20	H	80
i	1600		302	ò	20	I	160
j	80			ù	20	J	60
k	160	;	160	ä	20	K	60
l	800	:	120	ë	20	L	100
m	600	?	40	ï	20	M	80
n	1600	!	30	ö	20	N	80
o	1600	(	60	ü	20	O	80
p	340			â	20	P	80
q	100		410	ê	20	Q	36
r	1240			î	20	R	80
s	1600			ô	20	S	100
t	1800			û	20	T	130
u	680					U	60
v	240				470	V	60
w	400					W	80
x	80					X	36
y	400					Y	80
z	40					Z	16
	21380					Æ	8
						Œ	6
							2102

Dicke Spatia 18000, mittlere 12000, dünne 8000, Haar-Spatia 3000; m Quadraten 2050; n Quadraten 2000, zuſammen 45500.

Man kann dieſe Tarife verdoppeln, verdreifachen und ſo oft vervielfachen, als man wünſcht, und ſo auch vereinfachen, wenn man die Hälfte, das Viertel u. ſ. w. davon nimmt; die Quantitäten werden immer in ihrem richtigen Verhältniſſe bleiben.

Da es aber in vielen Buchdruckereien gebräuchlich iſt, den Guß nach dem Gewichte und nicht nach 100,000 zu beſtellen, ſo ſetze ich auch in dieſem Verhältniſſe das Gewicht dazu.

Gewicht der Schriften.

Ein Guß von 100,000 Buchſtaben gibt

aus	der	6	oder	Nompareille	ungefähr	100	Pfund.
"	"	7	"	Colonel	"	125	"
"	"	8	"	Petit	"	200	"
"	"	9	"	Bourgeois	"	240	"
"	"	10	"	Garmond	"	300	"
"	"	12	"	Cicero	"	450	"
"	"	14	"	Mittel	"	575	"
"	"	16	"	Tertia	"	650	"
"	"	18	"	Parangon	"	1000	"
"	"	20	"	Text	"	1200	"

Quadraten und Spatia ſind in dieſem Anſchlag nicht begriffen; man rechnet gewöhnlich auf 100 Pfund Schrift 10 Pfund Spatia und 10 Pfund Quadraten.

Format-Schriften.

Man wendet gewöhnlich, hinſichtlich des Formats, folgende Schriften an:

In 18.° und darunter 5, 6, 7, 8, 9;
" 12.° 7, 8, 9, 10, 12;
" 8.° 8, 10, 12, 14;
" 4.° 12, 14, 16;
" 2.° 14 und darüber.

Digitized by Google

Durchſchuss.

Die Durchſchießungen ſind metallene Spänchen, welche man zwiſchen die Zeilen ſetzt, um ſie aus einander zu ſperren. Sie ſind von verſchiedener Dicke und Länge.

In Buchdruckereien, wo man nach Cicero rechnet, benennt man den Durchſchuß nach der Zahl, wie viel ihrer auf den Kegel gehen, und man ſagt: 4, 6, 8 auf Cicero, alſo $^1/_4$, $^1/_6$, $^1/_8$ Cicero; in Buchdruckereien aber, wo man nach Puncten rechnet, iſt es durchaus nöthig, daß man die Benennung des Durchſchuſſes dieſem Syſteme auch unterwerfe; daher ſind ſie gewöhnlich von der Stärke auf 1, $1^1/_2$, 2, $2^1/_2$, 3, 4, 5, 6 Puncte u. ſ. w.

Wo alſo nach Cicero gerechnet wird, iſt es empfehlenswerth, den Durchſchuß nach folgendem Längenſyſteme gießen zu laſſen, wornach man jede beliebige Breite herſtellen kann.

5	Concordanzen	oder	20	Cicero.
4	"	"	16	"
3	"	"	12	"
2	"	"	8	"
1	"	"	4	"
$^3/_4$	"	"	3	"
—	"	"	$2^1/_2$	"
$^1/_2$	"	"	2	"
—	"	"	$1^1/_2$	"
$^1/_4$	"	"	1	"

Man kann ſie, außer den angegebenen Sorten, auf jeden Schriftkegel der Buchdruckerei haben; ſie gehören ſämmtlich in die Klaſſe der Durchſchußlinien und bleiernen Formatſtege, wovon im folgenden Artikel gehandelt wird.

Hinſichtlich ihrer Länge unter einem Zoll (72 Puncten) werden ſie auf den Schriftkegel der Buchdruckerei gegoſſen, und damit ſie nicht unter die Ausſchließungen kommen, ſo werden ſie mit zwei Signaturen verſehen; es wäre aber wohl wünſchenswerther, ihnen gar keine Signatur zu geben.

Digitized by Google

Kleinerer Durchſchuß dient zum Verlängern der verſchiedenen Zeilenbreiten, ſo wie zum Durchſchießen kleiner Colonnen bei Tabellen, Ziffern u. ſ. w.; dieſes iſt in einer wohlgeordneten Offizin ſehr nöthig.

Ueber die Länge von 72 Puncten ſteigen ſie von 6 zu 6 Puncten, und ſo können ſie bis ins Unendliche verlängert werden.

Weil man gewöhnlich auf die Länge des Durchſchuſſes die Breite der Zeilen oder des Formats richtet, ſo gebe ich in folgender Tabelle die Zahl der n der verſchiedenen Schriften einer Buchdruckerei, welche jede Breite erfordert.

Digitized by Google

Längen der Durchſchuß-Linien

und Zahl der n

welche in ihren Breiten enthalten ſind.

Längen der Durchſchußlinien oder deren Breiten nach typographiſchen Puncten.	Perl. 5	Nonpareille. 6	Colonel. 7	Petit. 8	Bourgeois. 9	Garmond. 10	Cicero. 12	Mittel. 14	Tertia. 16	Parangon. 18	Text. 20	Doppelmittel. 28
1 Zoll, oder 72	29	24	21	18	16	15	13	10	9	8	7	5
78	31	26	23	20	18	16	14	11	10	9	8	5
84	34	28	24	21	19	16	15	12	11	10	9	6
90	36	30	26	23	20	18	17	13	11	10	9	6
96	38	32	28	24	21	19	18	14	12	11	10	7
102	41	34	29	25	23	20	19	15	13	12	10	7
108	43	36	31	27	24	22	20	16	14	12	11	8
114	46	38	33	29	26	23	21	16	14	13	11	8
120	48	40	34	30	27	24	22	17	15	13	12	8
126	50	42	36	32	28	25	23	18	16	14	13	9
132	53	44	38	33	30	26	24	19	17	15	13	9
138	55	46	39	35	31	28	25	20	17	15	14	10
2 Zoll, od. 144	58	48	42	36	32	30	26	20	18	16	14	10
150	60	50	43	38	33	30	27	21	19	17	15	10
156	62	52	46	40	36	32	28	22	20	18	16	11
162	65	54	46	41	36	32	29	23	20	18	16	11
168	68	56	48	42	38	34	30	24	21	19	17	12
174	70	58	50	44	39	35	32	25	22	19	17	12
180	72	60	52	46	40	36	34	26	22	20	18	13
186	74	62	53	47	41	37	34	26	23	20	19	13
192	77	64	55	48	42	38	36	28	24	22	19	14
198	79	66	57	49	44	39	36	28	24	22	20	14
204	82	68	58	50	46	40	38	30	26	23	20	15
210	84	70	60	52	46	42	38	30	26	23	21	15
3 Zoll, od. 216	86	72	62	54	48	44	40	31	27	24	21	15
222	88	74	63	55	49	44	40	32	27	24	22	16
228	91	76	65	58	52	46	42	32	28	25	22	16
234	93	78	67	58	52	47	42	33	29	26	23	16
240	96	80	68	60	54	48	44	34	30	26	24	17
246	98	82	70	61	55	49	45	35	30	27	24	17
252		84	72	63	56	50	46	36	32	28	25	18
258		86	74	64	57	52	47	37	32	28	26	18
264		88	76	66	60	52	48	38	33	29	26	19
270		90	77	68	60	54	49	38	34	30	27	19
276		92	78	70	62	56	50	39	34	30	28	19
282		94	91	70	63	56	51	40	35	31	28	20
4 Zoll, od. 288		96	84	72	64	59	52	40	36	32	28	20

Digitized by Google

Stege.

Die Stege ſind eigentlich nur große Durchſchießungen und Quadraten. Auch hat man noch eine Art unter dem Namen Regletten, welche man ihrer geringern Dicke wegen alſo nennt; ſie werden auf **12**, **18**, **36** Puncte des Kegels gegoſſen. Die eigentlichen Stege aber werden in der Breite von **48**, **72**, **96** und **120** Puncten gegoſſen. Beide Stegſorten ſind, wie der Durchſchuß, auf jede beliebige Länge zu haben.

Dieſe Stege dienen auch zum Ausfüllen der Kolonnen, bei Fertigung von Tabellen, zum Unterſchlag der Kolumnen, zu Vakats und zum eigentlichen Format einer Form.

In neuerer Zeit bedient man ſich ſehr häufig gegoſſener Bleihohlſtege, mit welchen man jede beliebige Länge und Breite augenblicklich herſtellen kann. Sie ſind in jeder Hinſicht von ſehr entſchiedenem Nutzen, zumal, da ſie nicht, wie die hölzernen, dem Schwellen und Schwinden unterworfen ſind. Bei Tabellenſatz gewähren ſie die größten Vortheile. Sie werden in jeder guten Gießerei gefertigt und ſind ſehr wohlfeil. Bei derjenigen Art, die mit Metallglocken verſehen werden, um dem Steg eine höhere Stellung zu geben, wendet man ſtatt der letztern vortheilhafter Korkholz an, welches auch keine Schattirung auf dem Papier zurückläßt.

Von den Pressen.

Der Mechanismus der Preſſen iſt, mit einigen Abänderungen, im Grund noch derſelbe, als bei Erfindung der Buchdruckerkunſt. Nach und nach hat man zur Erleichterung des Zugs zwei eiſerne Bengel angebracht, ſtatt der hölzernen Tiegel auf zwei Züge wurden eiſerne und meſſingene auf einen Zug gemacht, und die ſteinernen und hölzernen Fundamente wurden durch eiſerne und meſſingene erſetzt; endlich erwog man aber auch, welcher Veränderung das Holz durch die Witterung unterworfen ſei, und wie ſo manche Nachtheile daraus entſtehen, und ſo wurden faſt alle hölzerne Beſtandtheile einer Preſſe durch eiſerne erſetzt, welche Eleganz, Dauer und Unveränderlichkeit vereinigen. Solcher Preſſen bedient man ſich in neuerer Zeit ſehr häufig.

Digitized by Google

Die Erfindungsgabe einiger Künſtler entdeckte noch weit größere Vortheile, indem man mittelſt äußerſt ſinnreich gefertigten Maſchinen druckt. Ich werde ſpäter ausführlich darüber ſprechen, und mich jetzt mit den Handpreſſen beſchäftigen.

Den erſten Rang nehmen die eiſernen Preſſen ein; ſie ſind ſehr zu empfehlen, indem es nur eines Zuges bedarf, den Arbeiter im Kraftaufwand ſchonen, zu jeder Arbeit angewendet werden können, und vermöge ihrer Bauart viele Willkürlichkeiten des Arbeiters bei Seite ſetzen.

In der neuern Zeit entſtanden eine Menge Arten eiſerner Preſſen mit dem verſchiedenartigſten Mechanismus. Z. B. die von Stanhope, Clymer, Hofmann, Koch, Roworth, Blaew, Ruthven, Medhurſt, Hoe, How, Ridley, Proſſer, Brown, Tonglier, Cogger, Stafford, Hope, Napier, Treadwell, Watts, Church, Barclay, Cope, Hanſard u. v. A.

Wie es aber geht, unter vielen Früchten viele Spreu, ſo auch hier; von allen dieſen Preſſen erhielten ſich, als ganz beſonders gut, nur die von Stanhope, Clymer, Cogger, Napier und Hoe. In der neueſten Zeit ſteht die von den Amerikanern White, Hagar und Comp. in New-York erfundene Preſſe unſtreitig oben an. Sie iſt vor dem leidigen Zerſpringen vollkommen geſchützt, und übt bei einem äußerſt unbeträchtlichen Kraftaufwand eine unglaubliche Kraft aus.

Ich gedenke hier nur der anerkannt beſten Preſſen und laſſe ſie dem Alter nach folgen.

Die Preſſen auf zwei Züge dienen jetzt gewöhnlich nur noch zu unbedeutendern Arbeiten, auf deren Accurateſſe nicht ſehr viel ankommt.

Jede Preſſe hat ihre Nro. Man hält ein genaues Inventarium über die ſich dabei befindlichen und hinzukommenden Uteuſilien, von denen eigentlich jedes Stück die Nro. der Preſſe tragen ſoll. Dieſes Inventarium wird auf Pappe aufgezogen und neben jeder Preſſe aufgehängt.

Die Stanhopepreſſe bezieht man trefflich von der Andreäiſchen Buchhandlung in Frankfurt, von Mechanikus Heim in Offenbach,

Digitized by Google

Mechanikus Dingler in Zweibrücken und Gauthier frères in Beſançon, welche beiden letztern auch die Columbiapreſſe vorzüglich liefern.

Sowohl die Stanhope= als die Columbia=Preſſe ſtehen in England und Frankreich in ſehr hoher Achtung, da ſie aber auch in Teutſchland großen Beifall finden, ſo gebe ich hier eine ausführliche Beſchreibung beider, welche ich theils aus Johnson's Printer instructor, theils aus Hansard's Typographia und Savage's decorative Printing, dreien trefflichen engliſchen Werken, genommen habe, und füge zur nähern Verſtändigung die Zeichnungen davon bei.

Die Stanhope-Presse.

Dieſe Preſſe wurde von dem höchſt uneigennützigen, im Dezember 1816 im 64ſten Jahre verſtorbenen Lord Stanhope erfunden, deſſen Namen ſie auch trägt. Nach vielen koſtſpieligen und langweiligen Verſuchen und mit Hilfe eines ſcharfſinnigen Mechanikers, des verſtorbenen Herrn Walker zu London, gelang es dem Erfinder endlich, dieſe Preſſe zu dem Grade von Vollkommenheit zu bringen, wie wir ſie gegenwärtig beſitzen.

Die erſte dieſer Preſſen wurde im Jahr 1800 beendigt, und ihre Leiſtungen in der Offizin des Herrn Bulmer zu London erprobt, wo ſie den Namen Shakespeare=Preſſe erhielt, und in welchem Hauſe ſie ſich noch befindet.

Seitdem hat die Preſſe eine Menge Abänderungen zu ihren Gunſten erhalten, und ſie iſt in der That zu empfehlen.

Anfangs war die Preſſe an manchen Theilen der Zerbrechlichkeit ſehr unterworfen, und namentlich der Körper; man ſah aber bald ein, daß er zu ſchwach gegoſſen ſei, um der darauf angewandten außerordentlichen Kraft zu widerſtehen, weßhalb man ihn weit ſtärker goß. Seitdem hat die Preſſe ihren Ruf behauptet, denn ſie eignet ſich zu jeder Art Druckarbeit ganz vorzüglich, beſitzt eine große Dauerhaftigkeit und iſt nicht leicht einer Reparatur unterworfen, vorausgeſetzt, daß ſie ſtets ſehr ſauber und gut in Oel erhalten werde, was ein Haupterforderniß bei allen Maſchinen iſt.

Digitized by Google

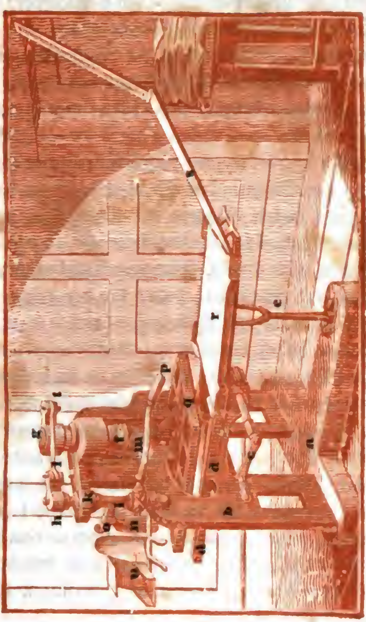
Dieſe Preſſe weicht gegen die hölzerne in mehreren Theilen ab, vorzüglich aber in denen, wodurch der Druck erreicht wird. Der Bengel, anſtatt von der Spindel in der Mitte des Raumes der Wände auszugehen, iſt an einer Säule befeſtigt, welche die dießſeitige Wand überſteigt. Die Spindel und die Säule ſind von zwei ſich gleichenden und in der genaueſten Beziehung mit einander ſtehenden Stücken gekrönt, nämlich den Spindelkopf und den Säulenkopf; ſie halten die Verbindungsſtange in wagrechter Richtung, welche an ihrem rechten Ende eine Schraube hat, mittelſt welcher man die Stärke des Zugs beliebig ſtellen kann. Außerdem hat die Preſſe ein Gegengewicht, welches den Tiegel und Becher nach geſchehenem Zug wieder in die urſprüngliche Lage verſetzt.

Unſtreitig gewährt genannte Preſſe beim Arbeiten viele Vortheile, wodurch Anſtrengung und Zeit erſpart wird, welches die ſehr ſcharfſinnige Zuſammenſetzung der Hebel bewirkt. Der Abdruck von einer Form wird durch einen Zug, ohne ſtarken Kraftaufwand, gewonnen.

Ueberhaupt iſt dieſe Preſſe von den ſonſt gebräuchlichen hölzernen ſo verſchieden, daß ein ſonſt geſchickter Drucker, wenn er dieſe Preſſe in Brauch nimmt, kaum glauben wird, daß er mittelſt des leichten Zugs einen guten Abdruck erhalten hat, bis ihn der gemachte Druck überzeugt. — Jeder hüte ſich aber, nach früherer Gewohnheit, beim Zug an der Stanhopepreſſe ſich mit aller Schwere zurückzuwerfen, denn ſonſt wird er in ſeinem Arm und auf der Bruſt eine ſchädliche Erſchütterung empfinden, die ihn wohl zum Tadel der Preſſe verleiten könnte. Der Drucker gewöhne ſich an eine aufrechte Stellung, ziehe den Bengel ſanft an ſich, und ſobald er bemerkt, daß der Tiegel auf dem Deckel aufſitzt, lege er einige Kraft in die Hand und ziehe ihn vollends ſo weit an ſich, bis die Verbindungsſtange an den Säulenkopf anſchlägt, welches das Zeichen iſt, daß der Zug ſeine erforderliche Kraft erreicht habe.

Folgende Anſicht einer Stanhope-Preſſe, wird die nachbeſchriebenen Theile derſelben beſſer verſinnlichen.

Digitized by Google



Stanhope-Presse.

Dieſe Preſſe beſteht aus folgenden mit einander verbundenen Theilen: a das Kreuz, b der Körper, c die Kurbel, d die Schienen, e der Schienenträger, f die Spindel nebſt Mutter, g der Spindelkopf, h der Säulenkopf, i die Säule, k die Säulenplatte, l die Verbindungsſtange, m der Becher, n das Gewicht, o die Gabel, p der Bengel, q der Tiegel, r der Tiſch, s die Deckel, t der Regulator, u der Farbeſtein; ferner der Laufer, die Klammern, und die Federn, welche auf der Zeichnung nicht ſichtbar, ſich aber leicht zu erklären ſind.

Das **Kreuz** iſt aus zwei Stücken Eichenholz in einander gezapft, und durch eine Holzſchraube von hinten angezogen. Auf dem Obertheil befinden ſich vier Löcher, zwei im kurzen und zwei

im langen Theil; die zwei erſten dienen um den Körper, die beiden letztern den Schienenträger darauf anzuſchrauben.

Der Körper iſt aus einem Stück Gußeiſen; die Arme, worauf ſich die Träger des Tiſches während des Drucks aufſetzen, und woran die Schienen befeſtigt ſind, bilden vier hervorragende Theile des Körpers.

Es befinden ſich im Körper zwölf Löcher für folgende Schrauben: vier derſelben zu den Schienen; zur Säulenplatte und dem Farbeſtein zu jedem eins; zu den Bändern der Gabel vier; endlich zwei zu den Ohren am Fuß. Die Spindelmutter iſt in den Kopf des Körpers eingelaſſen. Die innern Seiten der Wände ſind von hinten nach vorn ſchräg und ſehr glatt, damit ſich der Becher während der Arbeit dazwiſchen auf und ab bewegen kann.

Die Schienen haben rinnenartige Vertiefungen, worin die Klammern oder Röllchen laufen; ſie paſſen an die hervorragenden Arme des Körpers, ſind daſelbſt durch vier Schrauben befeſtigt, und durch zwei andere an der Gabel des Schienenträgers; überdieß werden ſie an jedem Ende durch eine Querſtange zuſammengehalten. An den Schienen befindet ſich auch die Kurbel mit ihrer Walze.

Der Schienenträger hat die Form einer Gabel, und einen ovalen Fuß, welcher mittelſt zweier Holzſchrauben an dem Langtheile des Kreuzes befeſtigt wird. An jeder Gabelſpitze befindet ſich ein Loch, und die hindurchgehenden Schrauben befeſtigen die rechten Schienen-Enden daran.

Die Spindel. Das Obertheil derſelben bildet ein drei Zoll hohes Sechseck oder an den Seiten ſechs Quadrate, worauf der Spindelkopf zu ſtehen kommt, und damit er von keiner Seite einer Bewegung fähig iſt, wird noch ein Bolzen zwiſchen das Sechseck und den Spindelkopf geſchlagen. Der Fuß der Spindel iſt etwas abgerundet, und während des Drucks geht dieſer auf ein am Boden des Bechers liegendes Stück Stahl. Bei Regulirung der Preſſe nach der Schrifthöhe legt man unter dieſes Stückchen Stahl Blechſcheibchen. Die Spindel iſt zweigängig und ihr Lauf fängt rechtwinkelig an. Beim Einſetzen der Spindel in die Mutter iſt alle Vorſicht erforderlich, daß die Gewinde in die rechten Gänge kommen, ſonſt würde dem Spindelkopf die gehörige Richtung fehlen,

Digitized by Google

und eben ſo wenig würde die Verbindungsſtange paſſen. Dem zufolge müſſen die Spindelgänge vom Mechaniker gekörnt ſeyn.

Der Spindelkopf hat in der Mitte des einen Endes ein ſechseckiges Loch, welches das Sechseck der Spindel aufnimmt. In das andere Ende geht die Verbindungsſtange, welche ſich dazwiſchen bewegt, ſobald der Bengel angezogen wird. Er correſpondirt mittelſt der Verbindungsſtange mit dem Säulenkopf; beider Richtung iſt geradlinig und die Bewegung des einen iſt genau die des andern.

Die Säule geht an ihren untern Enden in einen Zapfen aus, welcher ſich in einer an der linken Preßwand des Körpers befindlichen Vertiefung dreht. Oben wird ſie von der Säulenplatte gehalten, und auf der Säule befindet ſich der Säulenkopf, welcher die Verbindungsſtange aufnimmt. Sie ſteht alſo in der engſten Verbindung eines Theils mit dem Bengel, andern Theils mit dem Säulenkopf, dem Spindelkopf und der Verbindungsſtange, und alles bewerkſtelligt die Bewegung der Spindel, welche mittelſt dieſes zuſammengeſetzten Hebels eine ungeheure Kraft auf die Schriftform auszuüben vermag.

Die Säulenplatte iſt mit zwei Löchern verſehen; in das größere geht das Obertheil der Säule, wodurch ſie ſenkrecht gehalten wird; durch das kleinere Loch geht eine Schraube, mittelſt welcher die Säulenplatte an den linken Obertheil des Körpers feſtgeſchraubt wird.

Die Säulenplatte iſt ſo ausgeſchnitten, daß wenn ſie mit dem Körper verbunden iſt, mit dieſem einen Theil zu bilden ſcheint.

Der Säulenkopf gleicht faſt dem Spindelkopf, nur mit dem Unterſchiede, daß ſeine Breite ſich mehr nach oben zieht, und mit der Verbindungsſtange nach vollbrachtem Zuge gleichſam einen Arm bildet. In ihm bewegt ſich das linke Ende der Verbindungsſtange, und folglich entſteht durch dieſe Schraubenkuppelung eine directe Verbindung zwiſchen ihm und dem Spindelkopf.

Die Verbindungsſtange geht von dem Säulenkopf aus, wo ſie mittelſt eines durchgehenden und unten mit einem Schraubenkopf verſehenen Bolzen gehalten wird. Auf der entgegengeſetzten Seite wird ſie auf gleiche Weiſe von dem Spindelkopf gehalten; dieſes Ende iſt mit einer Schraubenmutter verſehen, in welcher

Digitized by Google

ſich die Stellſchraube oder der Regulator befindet, und wodurch die Stärke des Zugs beſtimmt wird. Die Verbindungsſtange hat links eine achſelartige Hervorragung und ſobald dieſe in dem Innern des Säulenkopfs anſteht, wird dadurch dem Zuge des Bengels die Gränze geſetzt.

Der Bengel iſt in der Säule befeſtigt, durch deren Fuß er geht, und an ſeinem Ende mittelſt einer Schraubenmutter angezogen werden kann. Sein anderes Ende liegt an der rechten Preßwand.

Der Becher. Das Obertheil des Bechers iſt ausgehöhlt; auf dem Boden dieſer Höhlung befindet ſich ein Stück Stahl, worauf die Spindel zu ſtehen kommt, der Fuß der Spindel iſt alſo von dieſer Höhlung völlig eingeſchloſſen. Hier wird der Zug nach der Schrifthöhe geregelt. Iſt nämlich die Schrift von niederm Kegel, ſo wird ein bis mehrere Blechſcheibchen eingelegt, wodurch der Tiegel ſich mehr der Schrift nähert; iſt aber die Schrift von hohem Kegel, ſo nimmt man einige ſolcher Scheibchen heraus. Dieſer Becher muß ſtets voll Knochenfett erhalten werden. Oben an demſelben befindet ſich an jeder Seite ein quer hervorſtehender Zapfen, welche die Enden der Gabel aufnehmen, wodurch der Becher ſammt dem Tiegel nach dem Zuge in die Höhe gezogen werden. Die keilförmigen Seiten des Bechers ſind ſehr glatt und paſſen ganz genau zwiſchen die Wände des Körpers. Im Hintertheile des Bechers iſt ein Loch, worin der Laufer angeſchraubt wird. Der Fuß des Bechers bildet ein Oval mit vier Löchern, und mittelſt der dazu gehörigen Schrauben wird der Becher mit dem Tiegel verbunden.

Der Laufer iſt eine länglich viereckige Platte und im Obertheil rund ausgeſchnitten, damit der hervorragende Theil des Bechers hineinpaßt. In der Mitte hat er ein Loch zur Aufnahme der Schraube, welche ihn mit dem Becher verbindet. Durch Anziehung dieſer Schraube wird der Tiegel in der gehörigen Lage erhalten, damit er nie zuviel Spielraum habe. Uebrigens iſt der Laufer etwas breiter als der Becher, und an den Seiten, welche an den Wänden des Körpers während des Zugs auf- und abgleiten, ſehr glatt.

Die Gabel geht in zwei Bändern, welche am Hintertheile

Digitized by Google

des Körpers nahe am Becher angeſchraubt ſind, und Oellöcher haben, ſenkrecht auf und ab. Die beiden Enden der Gabel greifen unter die am Becher ſich befindlichen Querzapfen, und dadurch, daß das Gewicht an den Haken der Gabel gehängt wird, kann ſowohl Becher als Tiegel nicht herabfallen.

Das Gewicht iſt ungefähr 60 — 70 Pfund ſchwer, und hat oben in der Mitte ein Ohr, um es an den Haken der Gabel hängen zu können; ſeine Schwere iſt hinreichend, den Bengel ſammt dem Tiegel nach geſchehenem Druck mit Leichtigkeit zurückzuziehen.

Der Tiegel. Statt ihn ganz maſſiv zu gießen, iſt er mit Fächern verſehen. Das Oval in ſeiner Mitte wird mittelſt vier Schrauben mit dem Becher verbunden. Die Fläche des Tiegels erfordert die größte Genauigkeit des Mechanikers, ſo daß man beim Unterlegen im Deckel nicht mehr als ein Stückchen dünnes Papier nöthig hat.

Der Tiſch oder das Fundament. Sein oberer Theil muß mit der größten Sorgfalt abgeglichen ſeyn, ſo daß, wenn der Tiegel darauf geſetzt wird, beide Theile nicht um ein Haar differiren. Die eiſernen Fröſche ſind an der Tiegel- und Deckelſeite angeſchraubt; jeder hat noch eine Stange, woran die Gurte der Kurbel-Walze befeſtiget werden. Unten iſt der Tiſch wie der Tiegel mit Fächern verſehen. Er wird von vier Klammern oder Röllchen getragen, welche in den Vertiefungen der Schienen laufen; ſie befinden ſich an zwei Querſtangen, deren Ohren am Ende der Federn angenietet ſind. Die Federn ſelbſt werden in der Mitte des untern Tiſches feſtgehalten. Die Enden der Federn werden von vier Schraubenmuttern ſo gehalten, daß man ſie anziehen und nachlaſſen kann. Während des Drucks können ſich die Federn über den Schraubenmuttern auf- und abbewegen. Die Schrauben, in Verbindung mit den Federn, bezwecken, daß der Tiſch, je nach Erforderniß, höher und tiefer geſtellt und wagrecht erhalten wird. Dieß wird durch das Drehen der Schraubenmuttern bewerkſtelligt, deren Schrauben in die vier Ecken des Tiſches eingelaſſen ſind. Will man den Tiſch vom Tiegel mehr nach unten haben, d. h. ihn niedriger ſtellen, ſo zieht man jede der Schraubenmuttern gleichmäßig an; ſoll der Tiſch ſich aber dem Tiegel nähern, ſo

Digitized by Google

werden die Muttern nachgelaſſen, die Federn erhalten ſonach mehr Biegung und heben folglich den Tiſch.

Neben den Federn gehen in gleicher Richtung mit denſelben zwei Träger, welche ſich, indem der Zug geſchieht, auf die Arme des Körpers gleich neben den Schienen aufſetzen; in dieſem Augenblick geben die Federn durch die Kraft des Zugs nach, ſpringen, nachdem der Druck geſchehen iſt, in ihre vorige Lage zurück, und heben den Tiſch in die Höhe, ſo daß dieſer mittelſt der Kurbel ſehr leicht zurückgebracht wird.

Die Federn dienen alſo lediglich nur dazu, um dem Tiſch eine ſolche Richtung zu geben, damit obige Träger gerade genug Raum haben, um während der Fahrt auf die Arme des Körpers zu gelangen, ohne zu ſtreifen, noch anzuſtoßen, und dem Zug etwas Elaſticität zu geben.

Die Deckel ſind von denjenigen einer franzöſiſchen hölzernen Preſſe wenig verſchieden, nur daß ſie hier ganz von Eiſen gefertigt ſind. Der große Deckel wird an den Scharnieren von zwei an ihm befeſtigten Ohren, die ſich am Tiſch anlehnen, ſchrägſtehend erhalten, wodurch der Galgen unnöthig wird.

Aufſtellung dieſer Preſſe.

Nachdem das Kreuz ſeine gehörige Stellung auf dem Boden eingenommen hat, wird der Körper darauf geſtellt und am Fuße feſtgeſchraubt. Hierauf wird der Schienenträger unten befeſtigt, dann die Schienen mit ihrer Kurbel. Der Tiſch wird auf die Schienen gebracht, der Tiegel mit ſeinem Becher darauf geſetzt, die Spindel in ihre Mutter eingelaſſen, die Säule mittelſt der Säulenplatte befeſtigt, der Bengel in den Fuß der Säule gebracht, die Verbindungsſtange am Spindel- und Säulenkopf feſtgemacht, der Läufer am Becher angeſchraubt, die Gabel eingelegt und das Gewicht eingehängt. Zuletzt werden die Gurte um die Kurbelwalze gegeben, ſolche hinten und vorn befeſtigt, und der Deckel angeſchlagen. Endlich wird die Preſſe gut ins Blei geſetzt.

Die andern Theile dieſer Preſſe, als Walze, Kurbel, Farbeſtein, Rähmchen, Puncturen u. ſ. w., ſind im weſentlichen, einige unbedeutende Abänderungen ausgenommen, dieſelben, wie bei den hölzernen Preſſen.

Digitized by Google

Von allen hier beſchriebenen Theilen ſind bloß das Kreuz, worauf die Preſſe ruht, und die Walze von Holz. Die Spindelmutter iſt von Meſſing. Von geſchmiedetem Eiſen iſt der Bengel, die Verbindungsſtange, die Spindel, die Gabel, die Kurbel, die Deckel, der Spindel- und Säulenkopf, die Säule und die kleinern Theile. Alles andere iſt gegoſſen.

Die Beſchreibung dieſer ſchätzbaren Preſſe, die bis jetzt ihren Vorzug behauptet hat, und allen Anforderungen eines guten Drucks vollkommen entſpricht, wird hinreichen, jeden Drucker in den Stand zu ſetzen, daran arbeiten, ſie in Stücke zerlegen und reinigen zu können, welches letztere von der höchſten Wichtigkeit iſt.

Die Columbia-Presse.

Der Erfinder dieſer Preſſe, Herr George Clymer in Philadelphia, brachte das erſte Exemplar im Jahr 1818 nach London und nahm daſelbſt ein Patent darauf. Dieſe Preſſe fand in kurzer Zeit ſo viel Eingang, daß Herr Clymer von den achtbarſten Buchdruckern Amerika's und London's, die ſich ihrer bedienten, eine Menge der beſten Zeugniſſe aufzuweiſen hat.

Die bewundernswürdige Zuſammenſetzung eines großen Hebels, mittelſt deſſen bei ſehr geringem Kraftaufwand und ohne Spindel, ein ungeheurer Druck erreicht wird, macht dem menſchlichen Verſtand alle Ehre.

Sie erzeugt ihren Druck zwiſchen zwei Flächen, den Tiſch und Tiegel, welche ſo genau flach gearbeitet ſind, als es die Kunſt nur immer im Stande iſt. Sie wird durch einen Bengel, der an der Preßwand rechts, oder in der Mitte angebracht iſt, und mit dem Hebelwerk in genauer Verbindung ſteht, in Bewegung geſetzt. Dieſes Hebelwerk übt auf den Tiegel eine ſo gewaltige Kraft aus, als ſie von einer Buchdruckerpreſſe nur immer verlangt werden mag. Die Maſchine iſt ſehr ſtark conſtruirt, ganz von Eiſen, und es iſt kaum an die Wahrſcheinlichkeit zu denken, daß je ein Theil davon zu Grund gehen könne.

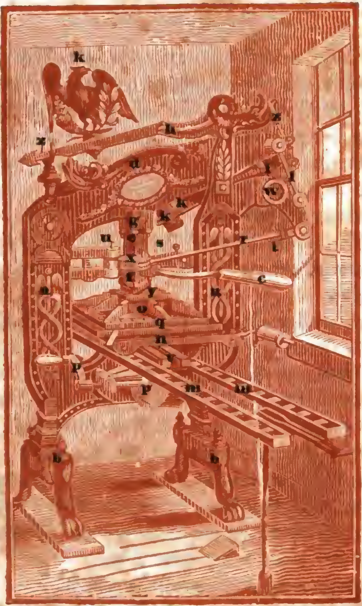
Die Verrichtungen an dieſer Preſſe ſind äußerſt leicht und für den Drucker keineswegs anſtrengender als bei der Stanhope-Preſſe. Auch in Deutſchland findet ſie vielen Eingang, und ich

Digitized by Google

kann ſie aus Erfahrung aufs beſte empfehlen ; die Arbeiten fallen ſehr gut aus , man arbeitet geſchwind an ihr , und ihre große Dauer und ſeltenen Reparaturen machen ſie beſonders empfehlenswerth ; drei Puncte, die dieſer Preſſe den Vorzug vor vielen andern einräumen dürfte.

Sie wird von Gauthier frères in Beſançon, von Herrn Mechanikus Dingler in Zweibrücken, und von Vieweg und Sohn in Braunſchweig trefflich gefertigt.

Damit man die Benennung ihrer einzelnen Theile kennen lerne und zum Behuf ihrer regelmäßigen Aufſtellung gebe ich eine Zeichnung davon und bezeichne ihre Theile mit Buchſtaben.



Columbia-Presse.

Digitized by Google

Aufſtellung der Columbia=Preſſe.

Sobald der Körper a auf ſeinen Füßen b mittelſt vier Schrauben befeſtiget iſt, bringt man den Bengel c, den großen Hebel d und die Druckſäule e an ihren Platz; um letztere zu befeſtigen, nimmt man das Schloß f, das die Druckſäule umgibt, aus einander. Hierauf wird die Büchſe g von beiden Seiten geöffnet, der große Hebel mit ſeinem in der Mitte ſich befindenden halben Cylinder hineingebracht, und mittelſt der vier Schrauben wird das Schloß wieder geſchloſſen.

Hierauf wird der kleine Hebel h, das Druckwerk i, das große Gegengewicht k, das kleine Gegengewicht kk und die Parallelen l aufgeſtellt, bei letztern gebe man wohl Acht, jeden dieſer Theile nach der Ordnung ihrer Nummer und dem Korn zu placiren.

Sodann werden die Schienen m, der Tiſch n und der Tiegel o, deſſen Vorderſeite durch einen Punct gekörnt iſt, aufgeſtellt. Um den Tiegel zu placiren, ſetzt man ihn auf den Tiſch n und befeſtigt ihn an dem Fuß der Druckſäule mittelſt der betreffenden vier Schrauben. Es befinden ſich bei der Preſſe immer einige Eiſenſcheibchen, welche zum Reguliren der Preſſe nach der Schrifthöhe dienen; ſie werden zwiſchen den Tiegel und der Druckſäule gebracht, um die Entfernung dieſer beiden Theile beliebig zu vergrößern oder zu vermindern. Hierbei iſt die genaueſte Beſtimmung oder Richtung der Preſſe nöthig, da hiervon ihre leichteſte und ſanfteſte Bewegung abhängt.

Hierauf wird die Verbindungsſtange r an ihren Ort gebracht, rechts am Regulator t und links mit dem Bolzen u befeſtigt, wonach noch die Kurbel p, mit ihrer Walze, der Deckel q und die Stricke v angebracht werden, und ſomit iſt die Preſſe aufgeſtellt. Die Theile w x y z erklären ſich von ſelbſt.

Die Preſſe wird nun genau ins Blei geſetzt, und der Zug durch Anſchraubung oder Loslaſſung der Verbindungsſtange r nach Erforderniß regulirt. Der geringſte Grad von Verſtärkung oder Schwächung des Zugs, wird durch Vor= oder Zurückſchraubung der Stellſchraube s erzielt, an welche der Bengel nach geſchehenem Zug ſtets anſtehen muß.

Digitized by Google

In dem Augenblick, wo der Druck ſeine höchſte Kraft erreicht hat, müſſen die Hebel beinahe rechtwinkelig ſtehen.

Die Preſſe erfordert, wie jede neue Maſchine, in den erſten ſechs bis acht Tagen etwas Anſtrengung; man muß daher die Schienen und Hebel öfters mit Knochenfett verſehen und ſie fleißig reinigen, was auch ein Haupterforderniß bleibt, nachdem ſie ſchon länger im Gang iſt, und beachtet man dieß nicht pünctlich, ſo iſt dieß die einzige Urſache, wenn etwas an der Preſſe bricht, da alle Theile derſelben mit der größten Genauigkeit gefertigt ſind.

Die unten am Tiſch befindlichen Federn dienen dazu, denſelben höher oder niedriger zu ſtellen, und in den Zug eine gewiſſe Elaſticität zu bringen.

Zur beſſern Verſtändigung und Benennung aller Theile dieſer Preſſe, ſind dieſe hier beſonders aufgeführt: a der Körper, b das Kreuz (bei Preſſen, die man aus England bezieht, die Füße), c der Bengel, d der große Hebel, e die Druckſäule, f das Schloß, g die Büchſe (zur Aufnahme des großen Hebels), h der kleine, oder Gegenhebel, i das Hebeldruckwerk, k das große Gegengewicht, kk das kleine Gegengewicht, l die Parallelen, m die Schienen, n der Tiſch, o der Tiegel, p die Kurbel mit ihrer Walze, q der Deckel, r die Verbindungsſtange, s die Stellſchraube, t der Regulator, u Bolzen zur Aufnahme der Verbindungsſtange, w Bolzen zur Befeſtigung des Druckwerks, x Bolzen zur Befeſtigung des Bengelöhrs, y die Druckſäulenplatte, z Gabeln zur Aufnahme des Gegengewichts und des Gegenhebels.

Ein Wort an Mechaniker über die Fertigung dieſer Preſſen.

Gutes Gußeiſen, welches weder ſpröde iſt, noch der Feile widerſteht, ſowie ein recht ſtarker Körper iſt ein Haupterforderniß dabei.

Jedes Stück wird in ſeiner eigenen Form gegoſſen. Vom Gießer kommen die Theile in die Hand des Mechanikers, welcher ſie regulirt. Der Tiſch und der Tiegel werden auf einer guten Drehbank mit Support ſo abgerichtet, daß alle Unebenheiten davon weggenommen werden, wonach beide Theile, Fläche gegen

Digitized by Google

Fläche, auf einander abgerieben und die allenfalls ſich noch zeigenden Ungleichheiten durch die Feile gänzlich ausgeglichen werden.

Bevor der Mechanikus eine Preſſe abliefert, muß er von einer zu dieſem Behuf in Bereitſchaft ſtehenden Forme Probedrücke machen, und den ſich etwa zeigenden Fehlern abhelfen.

Der Mechanismus dieſer Preſſen erfordert die genaueſte ſenkrechte Richtung in der Lage aller ihrer gegenſeitigen Theile, denn die Schönheit der Abdrücke hängt von dem Grade der Genauigkeit ab, mit welcher dieſe Bedingung ausgeführt wurde. Sind bei Fertigung der Schienen, des Tiſches, des Tiegels, der Verbindungsſtange, der innern Flächen des Bechers, der Säule, der Spindel u. ſ. w. die bekannten mathematiſchen Grundſätze angewendet worden, ſo iſt es unwiderleglich, daß ſich die Verrichtungen des Arbeiters auf die Ausführungen gewiſſer mechaniſcher Bewegungen beſchränken.

Entfernt ſich aber der Mechaniker von dieſem Geſetz gegenſeitiger Beziehung, ſo iſt der Drucker genöthigt, den Mangel an Gleichförmigkeit durch Unterlagen, zu vielen Trägern und andern derartigen Hilfsmitteln abhelfen zu müſſen; die Verrichtungen des Druckers häufen und verwirren ſich, und mehr oder minder vollkommene Arbeiten ſind die Ergebniſſe davon.

Eine Preſſe, deren Theile mit Sorgfalt gefertigt ſind, bedarf, um die Ungleichheiten des Ausſatzes zu verbeſſern, nicht mehr als zwei Blättchen dünnes Papier.

Die Theile, welche durch die Ausübung des Drucks am meiſten in Anſpruch genommen werden, und folglich von großer Dauerhaftigkeit ſeyn müſſen, ſind die Spindel, die Mutter, der Bengel, die Säule, vorzüglich aber der Körper. Sie erfordern deßhalb hinſichtlich ihrer Stärke die beſondere Aufmerkſamkeit des Mechanikers.

Die Cogger'ſche Preſſe.

Dieſe geſchätzte Preſſe weicht ſowohl in dem Grundſatz des Mechanismus als in der Form von den beiden frühern weſentlich ab. Sie iſt ſehr dauerhaft, dem Zerſpringen nicht unterworfen,

Digitized by Google

indem die Preßwände von Schmiedeeiſen gefertigt ſind, welche einer außerordentlichen Kraft widerſtehen. Die Wände von Schmiedeiſen ſind von gußeiſernen Röhren umgeben, worauf ein ſtarker Unterbalken folgt. Eben ſo iſt der Oberbalken ſehr ſtark, unterhalb des letztern iſt die Maſchinerie ſo angebracht, daß die angewandte Kraft ſich ſteigert und in keinem Theile eine Verminderung ſtatt finden kann. Ein zuſammengeſetzter, querarmiger Hebel, der beim Ziehen ein Viertel des Zirkels beſchreibt, erzeugt die Steigerung der Kraft.

Dieſer Hebel ſetzt zwei Stückchen Stahl mit converen Enden in Bewegung, die ſich auf ſchiefen Flächen drehen.

Sobald der Tiegel gegen die Form bewegt wird, geſchieht dieſes mit großer Schnelligkeit bis auf den Punct, wo die Kraft eintreten muß; wenn der Tiegel gegen den Druckpunct kommt, vermindert ſich die Schnelligkeit und die Kraft vermehrt ſich dann außerordentlich. Die ſchiefen Flächen ſind mittelſt ſchwalbenſchwanzförmiger Stücke in einer runden Büchſe über dem Mittelpunct des Tiegels befeſtigt. Die Büchſe iſt ſtets voll Knochenfett, in welches die Stäbe bei ihrer Rückkehr ſich jedesmal eintauchen.

Statt des Gegengewichts, welches nach geſchehenem Druck den Tiegel wieder hebt, verrichten dieß an der Preſſe befindliche ſtarke Spiralfedern.

Die Hagar'ſche Preſſe.

Die allervorzüglichſte eiſerne Preſſe, die den erſten Rang wegen Erfüllung aller Eigenſchaften, die eine gute, ſolide Preſſe unbedingt einnimmt, hat der Amerikaner Hagar in New-York erfunden. Er brachte einen ſehr einfachen Mechanismus an, wonach bei der geringſten Händekraft ein unendlich ſtarker Druck erzielt wird. Zwei ſchräg auf einander ſtehende Bolzen, die an jedem Ende oval ſind, werden durch einen ſehr ſinnreich zuſammengeſetzten Hebel beim Druck in gerade Stellung gebracht. Die Wände ſind von ſtarken Säulen aus Schmiedeeiſen, der Tiſch hat keine Federn und doch iſt der Zug ſehr elaſtiſch. Es arbeitet ſich äußerſt bequem und geſchwind daran. Herr Mechanikus Dingler in Zweibrücken

Digitized by Google

ließ ſich ein Exemplar aus New=York kommen, und von ſeiner anerkannten Meiſterhand ſind wir berechtigt, etwas ſehr Gelungenes zu erwarten, das dem Original gewiß nicht nachſteht.

Ich kenne dieſe Preſſe genau, und habe ſie bei meiner Anweſenheit in New=York in allen ihren Theilen geprüft, dabei aber auch die Ueberzeugung gewonnen, daß ſie in wenig Jahren alle andern überflügeln wird.

Hier muß ich noch einer

Auftrag - Maſchine

erwähnen, welche der Amerikaner Hoe in New=York erfand.

Der Mechanismus davon iſt überaus durchdacht; ohne complicirt zu ſeyn, verrichtet dieſe Maſchine ihre Arbeit ſo exact, wie es nur ein ſehr guter Drucker zu thun im Stande iſt.

Sie kann vor jeder Preſſe angebracht werden, wo ſie die Farbe ſo gleichförmig aufnimmt und verreibt, daß man bei einer Auflage von mehreren Tauſenden weder einen zu blaſſen, noch zu ſchwarzen Abdruck ſehen wird.

Ihr Trieb iſt mit der Kurbel der Preſſe verbunden. Sobald der Drucker mit dem Karren einfährt, ſetzt ſich das Farbenwerk in Bewegung, daſſelbe iſt der Fall beim Herausfahren.

Man glaube ja nicht, daß das Aus= und Einfahren dadurch ſehr erſchwert werde, man ſpürt kaum einen Unterſchied, ob die Kurbel ledig oder mit der Maſchine laufe.

In dem Augenblick, wo der Drucker den Deckel aufhebt, löſ't ſich eine Feder aus und die Walze geht ſehr regelmäßig über die Schrift und begiebt ſich dann in ihre vorige Lage zurück.

Ich habe eine ſolche Maſchine aus Amerika mitgebracht, und bediene mich ihrer mit dem entſchiedenſten Nutzen.

Herr Mechanikus Dingler in Zweibrücken wird auch dieſe Maſchine fertigen und ſolche den Buchdruckerei=Beſitzern um einen ſehr mäßigen Preis zugänglich machen.

Die Einführung derſelben kann eine weſentliche Veränderung der Verhältniſſe der Prinzipale zu den Druckern, und ſo umgekehrt, hervorbringen. Meiner Anſicht nach kann ſie für

Digitized by Google

beide Theile nur vortheilhaft ſeyn. Die Maſchine erſpart den Auftrager, welches gewöhnlich ein Lehrling iſt, folglich werden in Zukunft weit weniger Burſche gelernt werden, als es bisher der Fall war. Ein Drucker, der mit dem Zurichten und den Verrichtungen an einer Preſſe vertraut iſt, bleibt dabei immer nöthig, wozu man keinen Burſchen, der erſt in die Lehre tritt, verwenden kann. Dadurch, daß der Prinzipal nur einen Mann an der Preſſe braucht, erhält er eben ſo viel Arbeit, als deren zwei liefern, für einen niederern Preis; er wird aber auch ſo billig ſeyn, mit dem Drucker dieſen Gewinn zu theilen, und ihn in ſeinem Lohn erhöhen, wonach dann beide Theile ſich beſſer ſtehen, und das zu häufige Burſchenlernen, wonach die Kunſt zum Handwerk, ja hie und da zur Taglöhnerei herabſinkt, beſeitigt wird.

Die Schnell-Presse.

Die Erfindung einer Maſchine, wobei der Druck mittelſt Cylindern ſtatt findet, und welche in einem Tage ſo viel Abdrücke macht, als es vier bis acht Preſſen im Stande ſind, gab der Druckerei, ſowie die Stereotypie der Setzerei, in mancher Beziehung eine ganz andere Richtung.

Wir verdanken dieſe Erfindung zweien Deutſchen, die ſich durch tauſende von Schwierigkeiten nicht entmuthigen ließen, ihr Vorhaben auszuführen. Leider gelang ihnen dieß im Vaterland nicht, wohl aber geſchah es in England. — Dem Ehrgeiz der Engländer gemäß, war man nun geſchäftig, die Erfinder in Vergeſſenheit zu bringen, und ſich dieſelbe zuzuſchreiben, was aber, trotz aller Kabalen und Marktſchreierei nicht mehr gelingen kann, da es zu evident bewieſen iſt, daß die Grundidee von Herrn König ausging, der ſich ſpäter mit Herrn Bauer vereinigte, und daß ihre erſte Maſchine im November 1814 in London zum Druck der Times verwendet wurde.

Ich halte es für Pflicht, den wahren Hergang der Sache hier niederzulegen; ich habe dabei authentiſche Quellen, und das Reſultat ſpricht unſern verehrten Landsleuten dieſe Erfindung zu.

Herr König, ein geborner Sachſe, und ein gelernter Buchdrucker, faßte ſchon vor geraumer Zeit die Idee, auf einer andern

Digitized by Google

Art Preſſen, als die gewöhnlichen, zu drucken, und damit eine größere Geſchwindigkeit zu verbinden. — Er verwendete in ſeinem Vaterland viel Geld auf die Ausführung ſeines Vorhabens, erſchöpfte dabei ſeine Mittel gänzlich und ſah ſich vergebens nach Mithülfe um, weßhalb er den Entſchluß faßte, nach England zu gehen, den er auch im Jahr 1804 ausführte. In London theilte er mehrern angeſehenen Buchdruckern ſeine Idee mit, fand aber damit bei keinem Anklang, im Gegentheil, man ſpottete über ein ſolches Unternehmen.

Herr König ließ ſich aber durch nichts irre machen. Im Jahre 1807 machte er die Bekanntſchaft eines gewiſſen Herrn Bensley, der des erſtern Plan ſchnell durchblickte und mit ihm ſogleich eine Uebereinkunft traf, wonach beide ein Patent auf die Errichtung einer Druckmaſchine nehmen wollten. Ein Freund Königs rieth ihm, zuvor Nicholſon, der mit den legalen Formen des Patentweſens vertraut ſei, zu Rath zu ziehen.

Herr Bensley übernahm es mit Herrn Nicholſon deßhalb Rückſprache zu nehmen, mußte ihn aber in der King's bench, woſelbſt er wegen Schulden ſaß, aufſuchen.

Herr Nicholſon ſagte hier Herrn Bensley, daß mit dieſer Sache nichts ſei, er habe ſchon vor 17 Jahren dieſe Idee gehabt, und ein Patent darauf genommen, ſei aber zu keinem Zweck gekommen. Die Färbung mittelſt Cylindern hielt er beſonders für unausführbar. Herr König begab ſich hierauf in die öffentliche Bibliothek, las hier Nicholſon's Patent nach und erkannte ſogleich die Unausführbarkeit des Plans daraus. Die Wahrheit des Geſagten kann man im Repertory of Arts and Manufactures, vol. V, p. 145 — 170 finden, wo Nicholſon's Plan ausführlich beſchrieben und mit Zeichnungen verſehen iſt. Gleichwohl tritt Herr Hanſard ſpäter, nachdem König's Maſchine ausgeführt und im Gange war, auf, und will Herrn Nicholſon dieſe Erfindung zuſchreiben. Ueber ſolche Anmaßung geht wohl nichts! Nicholſon ſelbſt, im Gefühle der Unausführbarkeit ſeiner Idee, maßte ſich nie König's Erfindung an.

Die ſtrenge Wahrheit iſt, daß König die Maſchine durch mehrere in den Jahren 1811 — 1813 nach einander folgenden

Digitized by Google

Verſuchen bis zur Brauchbarkeit brachte. Die Schön- und Wiederdruckmaſchine wurde im Jahr 1814 erfunden und in den Jahren 1815 und 1816 ausgeführt.

Von hier an drängten ſich eine Menge Menſchen, nach dem Antheil des Gewinns gierig, an Herrn König, vorzüglich Cowper, Applegath, Rutt und Napier, die er aber zurückwies.

Im Jahre 1812 verband ſich Herr König mit ſeinem langjährigen Freunde, Herrn Bauer, der es redlich mit ihm meinte, dem er auch den meiſten Beiſtand zu verdanken hat. — Der ewigen Eiferſucht und Habſucht müde, entſchloſſen ſich dieſe beiden Männer, nach Deutſchland zurückzukehren, und dort ein Etabliſſement in Fertigung von Schnellpreſſen zu begründen, was ſie auch in Ausführung brachten und ſich in Kloſter Oberzell bei Würzburg niederließen, wo ſie ihr Geſchäft ſeit dem Jahr 1825 mit dem beſten Erfolg trieben, bis im Januar 1833 der Tod Herrn König, für unſere Kunſt noch viel zu früh, entriß. Herr Bauer führt das Geſchäft unter der Firma König und Bauer beſtens fort.

Die Maſchine iſt nun in ihrer Vervollkommnung ſo weit gediehen, daß ſie allen Umſtänden angepaßt iſt, wo bei dem Bau und Betrieb derſelben auf den verſchiedenen Bedarf der Druckereien Rückſicht genommen wird. Sie kann ſowohl durch Menſchen als durch Dampf in Bewegung geſetzt werden. — Eine vorzügliche Verbeſſerung wurde der Maſchine dadurch gegeben, daß ſie, vermöge der Leichtigkeit, womit das Zurichten geſchieht, für kleinere Auflagen und jede Gattung von Arbeit anwendbar gemacht wurde. Das Wechſeln der Formen und das Zurichten geſchieht ſchneller als bei Handpreſſen.

Aus Erfahrung kann ich ſagen, daß die Maſchine ſehr ſolid gebaut iſt, gut Regiſter hält, leicht in Bewegung zu erhalten iſt, und recht ſaubere Abdrücke liefert.

Man hat einfache Maſchinen, die mit zwei Raddrehern und zwei Knaben zum Anlegen und Wegnehmen des Papiers ungefähr vier Handpreſſen erſetzen.

Eine andere Art, die ebenfalls von zwei Männern in Bewegung geſetzt aber von vier Knaben verſorgt wird, geht mit doppelter Geſchwindigkeit und liefert in einer Stunde 2400 Abdrücke.

Digitized by Google

Eine andere Art liefert Schön- und Wiederdruck zugleich. Sie wird von einer Dampfmaſchine in Bewegung geſetzt, von zwei Knaben beſorgt, und erſetzt zehn Handpreſſen.

Farbe.

Die Fertigung der Buchdruckerfarbe iſt ziemlich noch dieſelbe, wie beim Urſprung der Kunſt; man verwendet gegenwärtig nur mehr Sorgfalt auf die Wahl, die Reinigung und das Sieden des Oels, und dieß iſt der ganze Unterſchied.

Die Buchdrucker-Farbe beſteht aus Firniß und Ruß. Hier folgt ihre Bereitungsart.

Firniſs.

Der Firniß wird aus gutem alten Nuß- oder Leinöl bereitet, welches man über dem Feuer bis zur Conſiſtenz eines ſchwachen Vogelleims einkochen läßt.

Man bedient ſich hierzu einer guten eiſernen oder kupfernen Blaſe, deren Handheben über ihre Höhe hervorragen; ſie ſei mit einem Deckel verſehen, welcher luftdicht ſchließt. Man fülle dieſe Blaſe zur Hälfte mit Oel, und ſetze ſie unbedeckt über ein helles Feuer. Um das Oel vom Fett zu reinigen, tauche man auf 50 Pfund Oel nach und nach ½ Pfund trockene Brodrinden und ſechs bis ſieben Zwiebeln mit Vorſicht hinein, welche man nicht eher wieder heraus zieht, bis ſie zu Kohle verbrannt ſind. Man laſſe das Oel ungefähr zwei Stunden lang ſieden, oder bis es von ſelbſt Feuer fängt; dann bringe man den Deckel auf die Blaſe, ſtecke einen ſtarken Stock durch die Handheben und hebe ſie vom Feuer; hierauf öffne man ſie, zünde das Oel an und laſſe es brennen; will es ſich etwa über den Rand der Blaſe erheben, ſo erſticke man die Flamme, indem man den Deckel wieder darüber bringt und ihn mit feuchter Packleinwand umgibt. Nachdem das Oel zwanzig Minuten gebrannt hat, löſche man die Flamme, bringe die Blaſe über ein mäßiges Feuer und laſſe das Oel hier noch ungefähr drei Stunden kochen.

Digitized by Google

Um zu erkennen, ob ſich das Oel zu Firniß gekocht habe, nehme man einige Tropfen davon mittelſt eines trockenen Spans auf einen Stein, und, nachdem ſie erkaltet ſind, prüfe man mit dem Finger, ob er lange Fäden ziehe. Iſt dieß nicht der Fall, ſo wird mit dem Kochen fortgefahren.

Ruſs.

Den Ruß bezieht man am beſten aus den Rußhütten, wovon die Thüringer und Sächſiſchen Rußbrennereien wohl den Vorzug verdienen. — Selbſt den beſten Ruß bekommt man ſehr ſelten ſo, um ihn gleich verbrauchen zu können, da er gemeiniglich noch ſo viele fette Theile enthält, daß die davon gefertigte Farbe ſchwer trocknet, und ſehr bald gelb wird.

Deßhalb iſt es nöthig, ihn vorher in einem gut glaſirten und hermetiſch verſchloſſenen Topf in einem Bäcker- oder Seifenſieder-Ofen auszuglühen. Iſt der Topf nicht gut verſchloſſen, und kann Luft hinzutreten, ſo verbrennt der Ruß zu einer grauen Aſche.

Die Verfahrungsart mit dem Ruß S. 51 und 52 verdient hier Beachtung.

Miſchung.

Man nehme zu 1 Pfund Firniß 5 Loth Ruß, miſche dieſe beiden Subſtanzen wohl unter einander, bringe ſie dann auf einen Reibeſtein, und ſetze hier das Reiben ſo lange fort, bis die Farbe eine ſchöne und gleiche Oberfläche zeigt. Die Farbe darf weder knotig, noch teigig, noch flüſſig ſeyn.

Um ihr Schwarz zu vertiefen, kann man auch etwas Berliner-blau dazu miſchen; aber nur in geringer Quantität.

Auf dieſe Art bereiten die Franzoſen ihre Farbe. Was man auch von dem Geheimniß der franzöſiſchen Farbebereitung ſagen mag, ſo iſt es, und nicht anders; es iſt hieraus erſichtlich, daß die Verſchiedenheit zwiſchen ihrer Farbebereitung und der unſrigen keineswegs ſo groß iſt, als man ſich vorſtellt; ihr ganzes Geheimniß beſteht darin, daß ſie in der akkuraten Behandlung weit ſorgfältiger zu Werke gehen, als wir. Sie reinigen ihren Ruß ſehr gut, reiben ihre Farbe, der großen Anſtrengung ungeachtet,

Digitized by Google

unverdroſſen (zwar auch oftmals mittelſt einer Farbreibe-Maſchine); nur einzig und allein dadurch erhält ihre Farbe ein ſo großes Uebergewicht gegen die unſrige, obſchon ich nicht in Abrede ſtellen will, daß das Nußöl, welches ſie zum Firniß verwenden, einigen Einfluß auf die Zartheit der Farbe haben dürfte.

Man laſſe ſich nur keiner Mühe verdrießen, und gebe mit dem Reiben nicht eher nach, bis die Farbe ganz fein iſt, und auch wir werden gute Farbe bekommen.

Ich verfehle nicht, hier die Bereitungsart einer geſchätzten

Engliſchen Farbe

mitzutheilen. Ich habe ſolche aus ſicherer und guter Quelle, und bei ſorgfältiger Beachtung der hier folgenden Verfahrungsart läßt ſie die franzöſiſche Farbe hinter ſich zurück.

Die engliſche Farbe beſteht aus Leinölfirniß und Kienruß mit etwas Indigo und Colcothar vitrioli verſetzt.

Hier folgt die eigenthümliche Behandlung dieſer Subſtanzen.

Der Ruſs.

Man nehme guten, wo möglich Thüringiſchen oder Sächſiſchen Kienruß, welcher vorher durch Schwemmen und Ausglühen gereinigt wird.

Das Schwemmen geſchieht dadurch, daß man den Ruß mit ſtarkem, übrigens ſchlechtem Branntwein zu einem dicken Brei anrührt, und ihn ſodann mit Waſſer bis zur Conſiſtenz von Milch verdünnt, wonach aller Sand und ſchwere Unrath zu Boden fällt. Sobald ſich der Ruß geſetzt hat, gieße man das Waſſer davon ab, und trockne den Ruß ohne daß er ſtäubt.

Um ihn zweckmäßig zu glühen, ſtampfe man ihn in einen kupfer-blechernen Cylinder etwas feucht ein, beſchwere den Ruß mittelſt einer genau darauf paſſenden ſchweren, etwa 1½ Pfund wiegenden Scheibe, ſo daß dieſe beim Nachgeben des Rußes nachſinken kann. Oben wird der Cylinder mit einem gutſchließenden Deckel verſehen und lutirt. In den Deckel muß ein Sicherheits-

muß ein Sicherheits-Ventil angebracht ſeyn, um Dampf und Luft hinaus, nicht aber hinein zu laſſen. Der Cylinder hat 2½ bis 3 Zoll im Durchmeſſer und 8 Zoll in der Höhe. Er muß ohne Löthung aus einer runden Scheibe eingezogen werden.

Man kann zwei bis ſechs ſolcher Cylinder füllen und ſie dann auf einmal langſam in einem Windofen bis zum braunrothen Glühen bringen, worin man ſolche eine halbe Stunde erhält und dann abkühlen läßt.

Am andern Tage öffnet man die Cylinder, nimmt den Ruß heraus, welcher bedeutend geſchwunden und dabei ſo hart, wie eine Kohle von hartem Holz iſt.

Da man ihn in dieſem Zuſtande nicht in den Firniß rühren könnte, ſo feuchte man ihn mit Branntwein mäßig an und pulveriſire ihn, um ihn durch Leinwand beuteln zu können.

Drei Loth ſolchen Rußes erſetzen acht Loth des gewöhnlichen und die damit gefertigte Farbe bekommt die ſehr gute Eigenſchaft, daß ſie auf dem Papier bald trocknet und niemals gelb wird.

In neuerer Zeit befaſſen ſich die Rußbrennereien mit dem Ausglühen ſelbſt und man erhält aus Sachſen und Thüringen ſehr guten calcinirten Ruß, der aber ſtets vor dem Gebrauche mit Branntwein angerieben werden muß, ſonſt bleibt er im Firniß körnig und man iſt nicht im Stande, eine Farbe fein abzureiben.

Der Indigo.

Durch einen mäßigen Indigo-Zuſatz wird das Schwarz der Farbe außerordentlich vertieft. Da aber der verkäufliche Indigo zu viel Unreinigkeiten mit ſich führt, welche den Zweck nie vollkommen erreichen laſſen, ſo iſt es nöthig, ihn vorher zu reinigen, welches auf folgende Weiſe geſchieht:

Man bringe eine beliebige Quantität Indigo in ein rundes, mit einem Griffe zum Umdrehen verſehenes hölzernes Gefäß, welches faſt ganz wie eine Kaffeetrommel beſchaffen iſt, und ſich aufs genaueſte verſchließen laſſen muß; zu dem Indigo thue man 8 — 10löthige recht rein geſcheuerte Kartätſchenkugeln, etwa 30 Stück, verſchließe das Gefäß und fange zu drehen an; nach

Digitized by Google

Verlauf einer Stunde ununterbrochenen Drehens öffne man es, und man wird den Indigo zum feinſten Pulver geſtaltet finden.

Man nehme dieſes Pulver behutſam hinweg, bringe es in ein Glas, gieße eine reine Potaſchlauge darauf, und rühre alles wohl um; nach Verlauf mehrerer, bis 24 Stunden hat ſich die Lauge in ein ſchleimiges, grünes Waſſer verwandelt, welches man weg- und friſche Lauge darüber gießt; die Lauge wird ſchmutzig; man gieße ſie abermals ab und ſchütte nun eine kauſtiſche Natronlauge darauf. Sieht man, daß die Lauge nicht mehr gefärbt wird, ſo ſchüttet man das Ganze auf ein Papierfiltrum, und ſüßt es mit kochendem Waſſer ſo lange aus, bis das Abfließende das Curcumapapier nicht mehr röthet; dann trockne man das Pulver. Zur Zeiterſparung thut man wohl, ſeinen Indigo für ein Jahr auf einmal zu reinigen.

Von dieſem Indigo nimmt man auf 1 Pfund Ruß ½ Loth, reibt ihn mit Weingeiſt ſehr fein, und bringt ihn hiernach in etwas Firniß, womit er aufs feinſte gerieben wird. Dieſe dunkelblaue Farbe verreibt man dann mit der ſchwarzen Rußfarbe. Man verbeſſert auch die gewöhnliche ſchwarze Farbe damit, wenn man etwas von obiger Indigofarbe hinzuſetzt.

Der Firniſs.

Eine weithalſige kupferne Blaſe wird mit gutem, reinen, abgelegenen Leinöle bis etwas über die Hälfte gefüllt und über das Feuer gebracht. Nach Verlauf einer Stunde beſeitigt man durch Hineinhalten von trockenen Brodſtücken das überflüßige feine Fett und läßt ſodann das Oel ſo lange ſieden, bis es ſo eben die bekannte gute Firniß-Conſiſtenz erreicht hat: nämlich daß es beim Probiren eben anfängt Fäden zu ziehen. Es gehen damit gewöhnlich 9 bis 10 Stunden herum, je nachdem das Oel beſſer oder geringer iſt. Angebrannt wird das Oel nicht, und ſobald es einen ſolchen Hitzgrad erreicht hat, daß es von ſelbſt Feuer fängt, ſo verringere man die Gluth. Hat der Firniß ſeine angegebene Conſiſtenz erreicht, ſo laſſe man ihn etwas abkühlen, bringe ihn zu Hauſe an einen ſichern Ort, und laſſe ihn

Digitized by Google

wenigſtens drei Monate ſtehen; während dieſer Zeit klärt er ſich vollkommen, was zu einer guten Farbe unbedingt nöthig iſt.

Die Miſchung.

In den abgeklärten Firniß wird der Ruß mittelſt ſtarker Farbeſpatel in Farbebütten eingerührt.

Sollte die Farbe ſo ſtark ſeyn, daß das Reiben zu mühevoll wäre, ſo gieße man einige Tropfen reines Terpentinöl dazu, welches wieder verfliegt, das Reiben aber ungemein erleichtert *). Man muß ſich aber ſehr hüten, anſtatt Terpentinöl Kienöl zu nehmen; letzteres würde die Farbe am Rande gelb und auf dem Papier durchſchlagen machen.

Bevor die Farbe verwendet wird, rührt man in 1 Pfund Farbe ein Eiweiß, worin $1/2$ Loth gereinigter Indigo und eine Meſſerſpitze Colcothar vitrioli beſtens aufgelößt iſt, wonach ſie auf dem Reibſtein nochmals gut gerieben wird. Es wird auf dieſe Weiſe immer ſo viel Farbe mit Eiweiß angerieben, als man in zwei Tagen braucht, denn auf längere Zeit würde ſie zu ſtark werden.

Dieſe Farbe deckt außerordentlich gut, trocknet ſchnell, und man kann mit einem Pfund dreimal mehr, als mit derſelben Quantität gewöhnlicher Farbe drucken.

Eine außerordentlich gute Farbe verfertigen auch Martin und Comp. in Birmingham, und in neuerer Zeit Schirrmeiſter und Müller in Carlsruhe.

Anfertigung bunter Farben, die ſich zu typographiſchen Arbeiten eignen.

Alle bunte Farben, die zum Typen- und Guillochen-Druck verwendet werden können, erfordern eine eigenthümliche Zubereitung. Bei den meiſten iſt der Leinölfirniß nicht anwendbar,

*) Herr Hermsdorf, Factor der Hoſpital-Buchdruckerei in Mannheim, hat eine ſehr ſinnreiche Farb-Reibmaſchine erfunden, die nichts zu wünſchen übrig läßt und von Herrn Mechanikus Dingler in Zweibrücken gefertigt wird. Auch Herr Mechanikus Heim in Offenbach fertigt ſehr zweckmäßige Farb-Reibmaſchinen.

Digitized by Google

weil, ſei er auch noch ſo gut geläutert, er den bunten Farben oft einen Theil ihres Feuers nimmt.

Die brillanteſten Farben ſind theils die Waſſerfarben, theils ſolche, die ſehr fein ſind, viel Körper haben, und gut decken.

Andere ſehr feurige Farben, die aber zu wenig Körper haben, werden durch einen Zuſatz von Kremnitzerweiß ſehr brauchbar. Ueberhaupt kann man ſich durch Hinzuſetzung von dieſem Weiß unendliche Varietäten verſchaffen.

Allen bunten Farben muß eine Subſtanz zur Miſchung dienen, welche waſſerhell iſt, ſehr ſtark zieht, und verhindert, daß die Farben, die meiſt ſchwer ſind, ſich zu Boden ſetzen.

Das entſprechendſte Mittel dazu iſt, daß man die Erdfarben mit Balsam copaivae, dem venetianiſche Seife zugeſetzt, aufs feinſte reibt; größtentheils löſen ſie ſich willig darin auf; da aber dieſe Subſtanzen zu ſchwach ſind, ſo wird, wenn die Farben fein genug gerieben worden, ſo viel reiner doppelter Terpentin zugeſetzt, als ſie zu ihrer Stärke erfordern.

Bei dunkeln Farben kann man einen gut gebleichten ſtarken Firniß anwenden, den ſogar manche Farben verlangen, wenn ſie ſich beim Drucken rein halten ſollen.

Waſſerfarben werden dadurch zur Vermiſchung mit dem Balsam copaivae bewogen, daß man ſie vorher in Eiweiß oder ſtarken in Waſſer aufgelöſten Gummi arabicum anreibt, dann mit dem Balſam vermiſcht, und endlich Seife und doppelten Terpentin hinzubringt.

Faſt alle bunte Farben trocknen ſchnell; man muß ſie daher zur Aufbewahrung in eine Blaſe bringen und zubinden, wodurch ſie ſich länger halten.

Um ſie für einige Tage brauchbar zu erhalten, thut man ſie in ein Gefäß und begießt ſie mit reinem Waſſer, unter welchem ſie keine Haut ziehen.

Bei Zubereitung bunter Farben darf man ſich durchaus keiner Mühe verdrießen laſſen, da die meiſten große Ausdauer im Reiben erfordern, ehe ſie die gehörige Feinheit bekommen. Jede Farbe, ſoll ſie zum Typendruck tauglich ſeyn, darf ſich beim Ausſtreichen

Digitized by Google

durchaus nicht körnig zeigen. Verſäumt man dieß, ſo hat man ſtets einen unſaubern Druck zu erwarten.

Eben ſo iſt die größte Reinlichkeit Hauptbedingung: Keine Walze darf von einer Farbe zur andern verwendet werden; zu jeder Farbe gehört eine beſondere Walze; denn waſche man ſie auch möglichſt rein, ſo bleiben doch mehr oder weniger Theile von der frühern Farbe zurück, die der nachfolgenden ſtets wehe thut.

So darf auch eine Walze, die zu bunter Farbe verwendet wird, nicht über einen Monat lang gebraucht werden, da viele bunte Farben äzend ſind, und folglich die Walze bald kraftlos machen. Es iſt ein Haupterforderniß, daß bei bunten Farben die Walzen ſich immer im beſten Stande befinden, wenn man einen reinen Druck liefern will.

Sowohl Rähmchen, Form und Stege dürfen keine Spur von Unreinigkeit haben. — Zum Farbeſtein verwendet man entweder Marmor oder lithographiſchen Stein.

Sobald die Arbeit beendigt iſt, reinige man Form, Stege, Walze, Farbeſtein und Spatel mit Terpentinöl. Unterläßt man dieß, ſo trocknet die Farbe ſo auf, daß ſie faſt nie mehr wegzubringen iſt. Die Forme wäſcht man dann überdieß noch mit heißer Lauge.

Dieſe Andeutungen werden genügen, um auf die beſondern Miſchungen verſchiedener Farben überzugehen. Faſt jede Farbe verlangt eine eigne Behandlungsart; eben ſo muß die Farbe in Schwäche und Stärke immer dem Papier angemeſſen ſeyn.

Blau.

1. **Dunkelblau.** Guter Indigo wird mit Balsam copaivae und venetianiſcher Seife*) fein gerieben und etwas doppelter Terpentin zugeſetzt.

   Muß ſehr fein gerieben werden; hält ſich rein und trocknet ſchnell.

---

*) Die Seife wird ſtets zuvor in Balſam aufgelöst, den man mäßig erwärmt und die Seife geſchabt hinzuſetzt und verrührt.

Digitized by Google

2. **Feurig-Blau.** Feinſtes Pariſer-Blau, mit Balſam, Seife und Terpentin.

Erfordert beim Reiben viel Mühe ehe ſie ganz fein wird. Spärlich aufgetragen hält ſie ſich reiner als jede andere Farbe.

3. **Blau.** Berliner-Blau, mit Balſam, Seife und Terpentin angerieben.

Wird bald fein und hält ſich gut.

4. **Himmel-Blau.** Fünf Theile Pariſer-Blau und fünf Theile Kremnitzer-Weiß.

Das Weiß muß ſehr fein gerieben ſeyn, und erfordert viel Arbeit. Mittelſt Weiß kann man jede beliebige Nuance herſtellen.

Roth.

5. **Zinnober.** Feinen, dreimal gemahlenen Zinnober in Balſam, Seife und Terpentin gerieben.

Muß ſehr gut gerieben und dünn aufgetragen werden.

6. **Orange.** Sechs Theile Zinnober und vier Theile Chromgelb mit obigen Subſtanzen gerieben.

Chromſaures gelbes Bleioxyd gibt auch ein ſehr feuriges Orange.

7. **Venetianiſch-Roth.** Zinnober und gelber Ocher.

Hält ſich, ſehr ſpärlich aufgetragen, rein und deckt gut.

8. **Carmin-Roth.** Münchner Cochenille-Lack in Balſam, Seife und Terpentin angerieben.

Iſt eine ſehr brillante, aber theure Farbe. Darf nie über Nacht ſtehen, weil ſie verdirbt. Sehr ſpärlich aufzutragen.

9. **Rosa.** Münchner Cochenille-Lack und Weiß.

Grün.

10. **Dunkel-Grün.** Grüner Zinnober in ſtarkem klarem Leinöl-Firniß angerieben.

Wird leicht fein.

Digitized by Google

11. Feurig-Grün. Chrom-Grün in Balſam, Seife und Terpentin angerieben.

Trocknet ſo ſchnell, daß alle Stunden alles gereinigt werden muß.

12. Blau-Grün. Feinſter Grünſpan zu Pulver gerieben, wird in einem gut glaſirten Topf dadurch in Weineſſig aufgelöst, daß man ihn 24 Stunden darin ſtehen läßt, und beides ſo lang kocht, bis alle Flüſſigkeit verdünſtet iſt. — Man reibe ſodann den Grünſpan in ſtarkem Gummi arabicum an, und ſetze hellen Leinöl-Firniß in erforderlicher Menge zu. Soll er nicht ins Blaue ſpielen, ſo ſetze man etwas Chrom-Gelb zu.

Verarbeitet ſich leicht, iſt aber ſehr giftig.

13. Mai-Grün. Hellgrüner Zinnober, etwas weniges Pariſer-Blau und Chromgelb.

14. Blaſs-Grün. Sieben Theile Chrom-Grün, und drei Theile Weiß.

Gelb.

15. Dunkel-Gelb. Sieben Theile Chrom-Gelb, zwei Theile Zinnober und ein Theil Kaßler-Braun mit ſtarkem Leinöl-Firniß gerieben.

Muß gut gerieben werden, ehe es ganz fein wird.

16. Gold-Gelb. Feinſtes Chrom-Gelb in Leinöl-Firniß gerieben.

Wird ſehr willig fein.

17. Schwefel-Gelb. Gummi guttae in Eiweiß angerieben und mit Balſam und Seife vermiſcht.

Deckt ſehr gut, zieht aber ſo ſtark, daß ſie eine ſehr feſte Walze erfordert.

18. Ton-Gelb. Feingeſchlemmter gelber Ocher in Firniß angerieben.

Läßt ſich leicht bearbeiten, und ahmt das chineſiſche Papier nach.

19. Chineſiſch Ton-Gelb. Man löſe Kupferwaſſer in ſtarker Aſchenlauge auf, und verdünſte dieſe Flüſſigkeit über

Digitized by Google

Kohlenfeuer. Das Reſiduum bildet eine gelbliche Subſtanz, die man zu Pulver reibt, ſie erſt mit Eiweiß und dann mit Firniß verſetzt.

Hält ſich ſehr rein, wird, äußerſt ſpärlich aufgetragen, das chineſiſche Papier täuſchend nachahmen. Beim Druck darf man kaum den Ton ſehen, die Farbe wächſt in einigen Tagen. Sie trocknet ſchnell, weßhalb die Form öfters gewaſchen werden muß. Iſt giftig.

Braun.

20. **Dunkel-Braun.** Feinſte Umbra, mit Firniß angerieben. Neun Theile Zinnober und ein Theil ſchwarz gibt auch ein gutes Braun; je nachdem die Farbe heller oder dunkler werden ſoll, hilft man mit Schwarz.

21. **Hoch-Braun.** Kaßler-Braun mit etwas caput mortuum in Firniß gerieben.

22. **Roth-Braun.** Caput mortuum fein geſchlemmt und mit Firniß angerieben.

23. **Hell-Braun.** Gebrannter Ocher in Firniß gerieben.

24. **Saepia.** Sechs Theile gelber Ocher, drei Theile Kaßler-Braun, ein Theil Schwarz in Firniß gerieben.

Wo man natürliche Saepia bekommen kann, iſt ſie jeder Miſchung vorzuziehen.

25. **Terra di Sienna.** Sechs Theile Chrom-Gelb, drei Theile indianiſch Roth, ein Theil Umbra in Firniß angerieben.

Kann man natürliche gebrannte Terra di Sienna bekommen, ſo verdient ſie den Vorzug. Alle dieſe Farben müſſen ſehr lang gerieben werden, halten ſich aber recht rein.

26. Ein ſehr ſchönes aber theures Braun erhält man, wenn man ſechs Theile Münchner Cochenille-Lack, zwei Theile Caput mortuum, ein und ein halb Theil Indigo und ein und ein halb Theil Chrom-Gelb nach oben angegebener Miſchung unter einander bringt.

Digitized by Google

Violet.

27. Acht Theile Münchner Cochenille-Lack und zwei Theile Pariſer-Blau.

Violetter Lack verrichtet dieſelben Dienſte.

Grau.

28. Vier Theile Münchner Cochenille-Lack, ein Theil Pariſer-Blau, ein Theil Schwarz und vier Theile Weiß.

Gibt eine ſehr angenehme Tonfarbe, die ſich auch recht rein hält.

Schwarz.

29. Gute Buchdruckerfarbe, der man etwas Pariſer-Blau oder Indigo und etwas Caput mortuum zugeſetzt.

Weiſs.

30. Feinſtes Kremnitzer-Weiß in Balſam, Seife und Terpentin abgerieben.

Digitized by Google

Proben

der angegebenen Farben.

---

1. Dunkel-Blau.

2. Feurig-Blau.

3. Blau.

Digitized by Google

4. Himmel-Blau.

5. Zinnober.

6. Orange.

7. Venetianiſch-Roth.

Digitized by Google

8. Carmin-Roth.

9. Rosa.

10. Dunkel-Grün.

11. Feurig-Grün.

Digitized by Google

12. Blau-Grün.

13. Mai-Grün.

14. Blass-Grün.

15. Dunkel-Gelb.

Digitized by Google

16. Gold-Gelb.

17. Schwefel-Gelb.

18. Ton-Gelb.

20. Dunkel-Braun.

21. Hoch-Braun.

22. Roth-Braun.

23. Hell-Braun.

Digitized by Google

24. Saepia.

25. Terra di Sienna.

26. Braun.

27. Violet.

Digitized by Google

28. Grau.

Ballen.

Die Ballenhölzer werden aus Nußbaum- oder Buchenholz gefertigt; es wird dazu ein leichtes und trockenes Holz verwendet und die Hölzer ſelbſt müſſen ſo dick ſein, daß die Ballennägel darin Halt genug haben. Die Holzgehrung gehe dabei von oben herunter, damit bei dem Einſchlagen der Nägel das Holz nicht ſpringe. Sie werden mit Leder überzogen und mit Wolle von Mutterſchafen geſtopft, welche gut kartätſcht iſt.

Die Ballenleder ſind von gethranten Kalb- oder Hundefellen, letztere, von kleiner Race, verdienen den Vorzug. Ein gutes Leder muß ſehr fein und wenig porös ſeyn. Die Kalbfelle ſind freilich wohlfeiler und halten oft auch länger, als die Hundefelle, aber hinſichtlich ihrer Qualität ſind ſie nicht ſo gut, als jene. Mehreres hierüber ſiehe unter der Rubrik Ballenleder.

Walzen.

Es wäre wohl überflüſſig, über die Zweckmäßigkeit der Walzen hier viel zu ſagen, da wohl jedermann von ihrem Nutzen überzeugt iſt, den ſie bei den meiſten typographiſchen Arbeiten gewähren; deſto ausführlicher aber gebe ich die bis jetzt beſte Bereitungsart der Walzen, welches um ſo nothwendiger ſeyn dürfte, da dieſe Erfindung noch ziemlich neu und man in vielen Buchdruckerein Deutſchlands noch nicht gehörig damit bekannt iſt. Die Verfahrungsweiſe iſt ſehr einfach, und verfährt man pünktlich nach derſelben, ſo darf man gewiß ſeyn, ſehr gute und dauerhafte Walzen zu bekommen.

Zur größern Deutlichkeit iſt dieſe Abhandlung mit Zeichnungen begleitet, welche die zur Bereitung der Walzen erforderlichen Geräthſchaften darſtellen.

Die Walze und die Beſtandtheile ihrer Maſſe.

Eine Walze zu Lexikon-Format erfordert eine Länge von 22 bis 24 Zoll; zu Octav hingegen nur 20 bis 21 Zoll; zu Folio- und Octavcolumnen hat man noch kleinere, zu erſtern ſolche von 12

Zoll, zu letztern nur von 6 Zoll Länge; dieſe haben einen hölzernen Griff, während die zu größeren Formaten mit zweien verſehen ſind.

Die Maſſe, welche eine große Elaſtizität beſitzt, und daher die Eigenſchaft hat, nach jedem mäßigen Druck ihre vorige Geſtalt wieder anzunehmen, beſteht aus gutem, hellen, reinen, köllniſchen Lederleim, und dem beſten Syrup, welcher durchaus klar und dick ſeyn muß.

Zu einer gewöhnlichen Octav-Walze werden 2 Pfund Leim und 4 Pfund Syrup erfordert; zu einer größeren 3 Pfund Leim und 6 Pfund Syrup. Im Winter nimmt man etwas mehr Syrup, im Sommer aber etwas mehr Leim.

Verfahren beim Kochen der Masse.

Will man die Maſſe kochen, ſo wird der genau abgewogene und gröblich zerſtoßene Leim ſo lange in kaltem Fluß- oder Regenwaſſer erweicht, bis er ſo biegſam wie ſtarkes Leder iſt; je nach der Trockenheit des Leims, erfordert dieß eine bis einige Stunden; hierauf ſchüttet man ihn in ein Tuch und drückt das Waſſer möglichſt rein aus; auch kann man ihn ſtatt deſſen an der Luft etwas abtrocknen laſſen, doch nur ſo, daß er immer noch biegſam bleibt. Man bringt nun den Leim in ein ziemlich großes Gefäß von Schwarzblech, ſetzt dieſen in einen mit Waſſer gefüllten blechernen Keſſel, welchen man auf einem Dreifuß über das darunter angemachte Feuer ſtellt, und letzteres in gleichmäßiger Flamme unterhält. Nach einigem Kochen des Waſſers zergeht der Leim und wird endlich ganz flüſſig; hat er ſich völlig aufgelöst, welches bei reinem Lederleim gewöhnlich in einer halben Stunde zu geſchehen pflegt, bei Flechſenleim aber bedeutend länger dauert, ſo läßt man ihn zu einem ziemlichen Grad Hitze kommen, und gießt hierauf den vorher etwas erwärmten Syrup allmählich und unter immerwährendem Umrühren hinzu; in dieſem Zuſtande läßt man die Maſſe unter öfterm Umrühren ſo lange über dem Feuer, bis ſie ſtarkglänzende, ellenlange Fäden zieht, wenn man davon etwas zur Probe auf einen Span herausnimmt und ſie halb erkalten läßt. Nur nehme man ſich in Acht, daß in die Maſſe kein

Digitized by Google

Waſſer komme, welches durch das ſtarke Kochen leicht der Fall ſeyn kann, weßhalb man auch von Zeit zu Zeit etwas kaltes Waſſer nachgießt, damit erſtens das Waſſer nicht in die Maſſe laufe, und zweitens nicht zu viel davon verdünſte oder einkoche. Wallt das Waſſer zu ſehr auf, ſo werfe man ein Stückchen Talg hinein, wonach es ſich wieder ſetzt. Das Kochen der Maſſe im Waſſerbade geſchieht darum, damit ſolche nicht anbrennen könne: denn in dieſem Falle würde die Walze unbrauchbar ausfallen, da durch das Anbrennen die feinen, thieriſchen Fetttheilchen des Leims, welche zur Elaſtizität das Meiſte beitragen, zerſtört würden.

Hat die Maſſe die angegebene Conſiſtenz erreicht, ſo ſchöpft man den darauf befindlichen Schaum ab, läßt ſie durch einen Seiher fließen, und beginnt den Guß in die ſchon vorher in den Stand geſetzte Gießform, deren nähere Beſchreibung jetzt folgt.

Beſchreibung jedes einzelnen Stückes der Gießform und des Geſtelles zu den Walzen.

Zur erſten Form, wie ſie der Engländer Heaveſide angab, welcher die Walzen nach Deutſchland brachte, gehören Fig. I bis IV; Fig. V ſtellt eine andere, einfachere Form dar, deren man ſich auch häufig bedient; die erſtere iſt jedoch die vorzüglichere und beſteht aus folgenden Theilen:

1) Die Walze Fig. I iſt ein hölzerner Cylinder, der in kleinen Abtheilungen mit $\frac{1}{4}$ Zoll tiefen Einſchnitten verſehen iſt, damit ſich die darum zu gießende Maſſe deſto feſter anſetze; außerdem befindet ſich noch in ihrer Mitte, der Länge nach, ein rundes Loch, mittelſt welchem ſie ſich leicht um die hindurch zu ſteckende eiſerne Achſe oder Stange des Geſtells bewegen kann. Sie hat im Durchſchnitte $2\frac{1}{4}$ und in der Länge 19 — 24 Zoll.

a iſt ein Querdurchſchnitt dieſer Walze.

2) Die eiſerne Stange Fig. II, über welche die eben beſchriebene Walze geſteckt wird, iſt in einem hölzernen Fuß mit zwei Abſätzen g und h befeſtigt. Der obere Abſatz g hat im Lichten genau die Weite des blechernen Rohrs oder der Form Fig. IV, wenn ſie feſt zuſammengeſchraubt iſt. In der Mitte dieſes Abſatzes g

befindet ſich noch eine, $^1/_2$ Zoll betragende, Vertiefung, worein Fig. I geſetzt wird. Der obere Theil dieſer eiſernen Stange iſt mit einem Schraubengewinde verſehen, auf welches, nachdem man zuvor bei der Zuſammenſtellung die Büchſe c (welche im Durchmeſſer den Betrag der Form im Lichten hat) durch die eiſerne Stange auf die hölzerne Walze gebracht hat, die Flügelmutter d feſtgeſchraubt wird, wie ſolches deutlich in dem Durchſchnitt Fig. III zu ſehen iſt.

3) Fig. IV ſtellt die eigentliche Form dar; ſie beſteht aus zwei Tafeln gewalzten ſtarken Eiſen- oder Meſſingblechs, deren innere Seiten vorher ſorgfältig geſchliffen und polirt werden müſſen; beide Tafeln ſind cylindriſch gebogen (Fig. e), ſo daß beide Theile zuſammengelegt einen richtigen Cylinder bilden. Zur vollkommenen Schließung beider Theile des Rohrs wird auf der Kante des einen Theils ein Streifen Blech von einem Zoll Breite ſo angelöthet, daß er um die Hälfte an dem andern Theil vorſtehe, und folglich die Spalte überdecke; beide cylindriſch gebogene Theile werden durch ein gutes Scharnier verbunden, damit die flüſſige Maſſe beim Gießen der Walze nicht durchdringen könne. Die Form hat $3^1/_2$ bis 4 Zoll im Durchſchnitt, und 26 bis 30 Zoll in der Länge.

4) Zur deutlichen Darſtellung des ganzen Gußapparats und ſeiner Zuſammenſetzung dient der beigefügte Längendurchſchnitt Fig. III.

Fig. V iſt ein von ſtarkem Meſſingblech cylinderförmig zuſammengelöthetes Rohr; die Größe und Weite deſſelben iſt dieſelbe, wie bei der Form Fig. IV. Sie wird ſo gefertigt, daß ſie ebenfalls zu Fig. II paßt.

Fig. f zeigt den Durchſchnitt des Rohrs mit darin befindlicher Holzwalze.

Fig. VI iſt eine ganz fertige Walze nebſt ihrem Geſtell. Das Geſtell i, k, l iſt von nicht zu breitem und ſtarkem Eiſen.

Digitized by Google

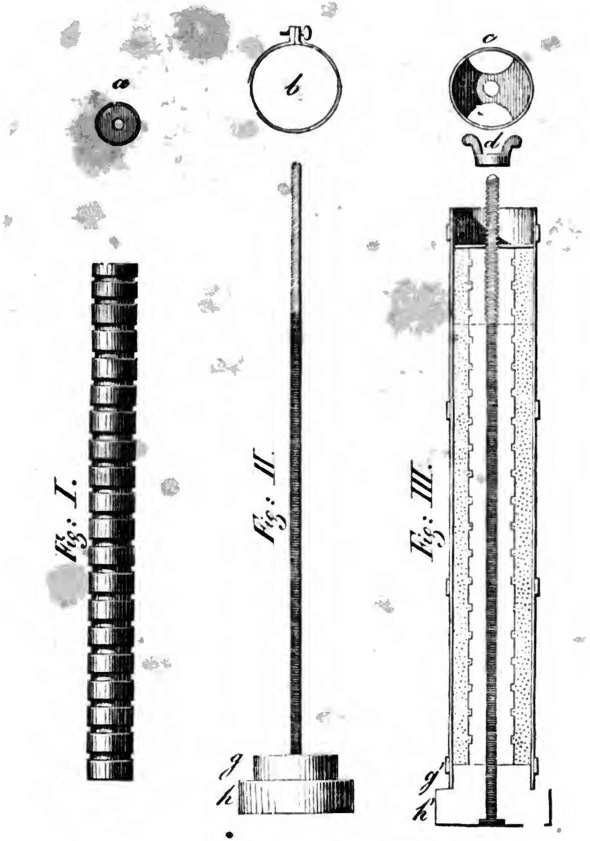


Fig: I.

Fig: II.

Fig: III.

Digitized by Google

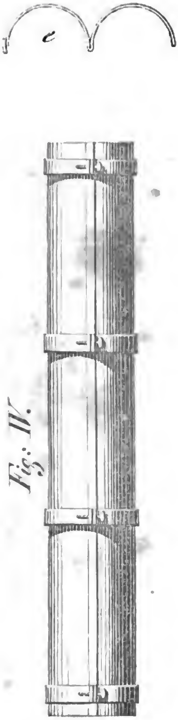


Fig: IV.

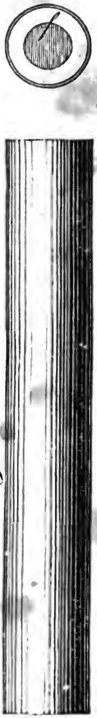


Fig: V.

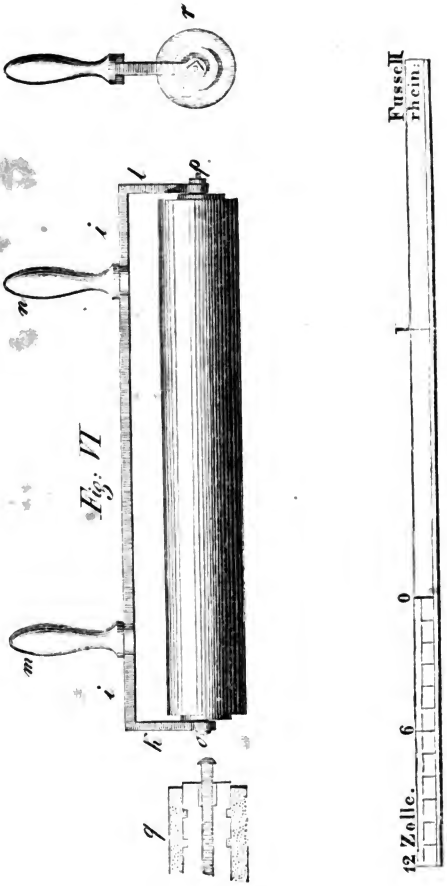


Fig: VI
12 Zolle.
6
0
1
r
l
p
i
n
m
i
k
o
q

Die Breite beträgt etwa 1 Zoll, die Stärke ½ Zoll. Die Griffe m, n ſind von Holz, und ungefähr ſo wie an den Ballenhölzern gemacht.

Die eiſerne Stange o, p, um welche die Walze im Geſtell ſich bewegt, iſt rund, glatt gefeilt und muß willig in das Loch der hölzernen Walze gehen. Sie hat an dem einen Ende einen Kopf, an welchem ſie um die Dicke des Geſtells viereckig iſt, wie man aus q deutlich erſieht; ſie muß in das eine Loch des Geſtells, welches auch viereckig iſt, gut paſſen. An dem andern Ende p hat dieſe Stange ein Schraubengewinde, wodurch ſie mittelſt einer viereckigen Mutter an dem Geſtell feſt gemacht wird.

q zeigt die im Geſtell ſich befindende Walze im Durchſchnitt, und r iſt eine Seitenanſicht derſelben.

Zuſammenſetzung des Guſsapparats.

Sieht man, daß die Maſſe im Begriff iſt, ſich ihrer oben angegebenen Conſiſtenz zu nähern, ſo beſtreiche man das Innere des blechernen Cylinders recht gut mit Leinöl oder Knochenfett; hierauf wird er zuſammengelegt und die eiſernen Ringe b darüber feſtgeſchraubt.

Alsdann ſteckt man die hölzerne Walze Fig. I auf die eiſerne Stange Fig. II, ſo daß die hölzerne Walze in die am Ende der Stange befindliche Vertiefung in g zu ſtehen kommt. Der blecherne Cylinder ſelbſt kommt auf den unterſten hölzernen Abſatz h zu ſtehen; der obere Abſatz g geht alſo in den Cylinder, in welchen er ganz genau paſſen muß.

Sodann wird die Büchſe e über die eiſerne Stange geſteckt, ſo daß ſie auf der Holzwalze aufſitzt, und mittelſt der Flügelmutter d feſtgeſchraubt.

Die Zuſammenſetzung beim Guß mit dem Cylinder Fig. V erfordert ebenfalls die Behandlung des oben Geſagten.

Guſs der Walze.

Iſt der Gußapparat auf eben beſchriebene Weiſe vorgerichtet, und hat die Maſſe ihre gehörige Conſiſtenz erreicht, ſo ſeihe man

Digitized by Google

ſie, wie früher bemerkt, durch einen Durchſchlag und gieße ſie in die Form, bis daß ſie die Einſetzbüchſe c gefüllt hat. In der erſten halben Stunde nach dem Guſſe ſehe man öfters nach, ob ſich die Maſſe nicht zu ſehr ſenke, ob nichts herauslaufe u. ſ. w.; in dieſen Fällen muß man etwas Maſſe nachgießen.

Die gegoſſene Walze bleibt zwölf Stunden an einem kühlen Ort in der Form; nach Verfluß dieſer Zeit nimmt man die Eiſenringe von dem Cylinder, öffnet ihn behutſam, nimmt ihn von der Walze weg, ſchneidet die überflüſſige Maſſe mittelſt eines feinen Clavierdrahtes ab, ſo daß die Holzwalze noch um ¼ Zoll gegen die Maſſe vorſpringt, nimmt ſie hiernach von der Eiſenſtange, und bringt ſie ſogleich in ihr beſtimmtes Geſtell; nach Verlauf einer Stunde wiſcht man mit einem feuchten Schwamme das ihr anhangende Oel ab, und läßt ſie einige Tage hängen, ehe man ſich ihrer bedient.

Gießt man die Walze in dem Cylinder Fig. V, ſo muß man bei dem Herausziehen der Walze äußerſt vorſichtig zu Werke gehen; iſt dieſer Cylinder nicht vollkommen rund gefertigt, nicht an allen Stellen recht gut mit Oel ausgeſtrichen, und wendet man beim Abziehen des Cylinders von der Walze im geringſten zu viel Kraft an, ſo bleibt ſie am Blech hängen, reißt, ſchält ſich, und die ganze Walze iſt unbrauchbar.

Geht die Walze trotz aller Vorſicht dennoch nicht aus dem Cylinder, ſo ſetze man alles mehrere Tage der trockenen Luft aus, wornach man etwas mehr Kraft anwenden kann.

Bei der Gußform Fig. IV tritt dieſes Hinderniß nie ein, ſondern der Cylinder geht immer leicht von der Walze los, weßhalb ſie auch die ſicherſte und beſte iſt.

Verfahren beim Gebrauche der Walzen.

Ehe man eine neue Walze in Gebrauch nimmt, wiſche man ſie mit einem feuchten Schwamm nochmals ab, damit ſie von dem ihr noch anhangenden Fett vollends befreit werde, worauf man ſie noch einige Tage ruhig hängen läßt; will man ſie nun zur Arbeit verwenden, ſo ſtreiche man ſie eine Stunde zuvor mit einem mäßig feuchten Schwamm an und nehme ſie dann in Gebrauch.

Digitized by Google

Jeden Morgen ſei es das erſte Geſchäft des Druckers, ſeine Walze mit einem feuchten Schwamm anzuſtreichen; im Unterlaſſungsfall zieht die Walze ſchlecht oder wohl gar nicht. Während er das Uebrige an der Preſſe beſorgt, iſt die Walze wieder zum Fortarbeiten geeignet.

Nach Beendigung der Arbeit darf man die Walze nicht legen, ſondern ſie hängend aufbewahren, damit ſie ihre cylindriſche Geſtalt behalte. Auch kann man in der Mitte des eiſernen Geſtells einen Sporn befeſtigen laſſen, wonach ſich die Walze ſtellen läßt, ohne daß die Maſſe eines Drucks ausgeſetzt iſt.

Unfälle beim Gebrauche der Walzen.

Will eine Walze nicht mehr ziehen, ſo muß ſie entweder abgewaſchen, oder mit einem Schwamm angeſtrichen werden. Sollte ſie aber ſchon ſo verhärtet ſeyn, daß dieſes nicht mehr wirkte, ſo ſchlage man ſie des Abends in einige Bogen feuchtes Papier ein, worauf ſie des Morgens wieder ziemlich weich ſeyn wird.

Zuweilen ereignet es ſich, daß bei einer Walze, die längere Zeit gute Dienſte geleiſtet hat, der Druck plötzlich das Anſehen bekommt, als ob beim Auftragen gefehlt oder das Papier erſoffen ſei; in dieſem Falle hat die Walze durch ſtarkes Waſchen zu viel Feuchtigkeit eingeſogen, oder durch Hitze gelitten; die Maſſe derſelben löſt ſich auf und ſetzt ſich auf der Schrift und dem Farbeſtein feſt. Man kann dieſen Unfall leicht bemerken, da gleich bei ſeinem Beginnen die Farbe auf dem Steine körnig, die Walze aber rauh wird, wogegen letztere im guten Zuſtande eine ſchöne glatte Oberfläche hat. Man hilft dieſem dadurch ab, daß man die Walze ſogleich von der Farbe reinigt, die aufgelöſten Stellen mit einem warmen glatten Eiſen überſtreicht und ſie mehrere Stunden hängen läßt.

Zuweilen nimmt man auch wahr, daß ſich am Ende der Columnen oder an den Columtiteln, beſonders bei breiten Stegen, die Farbe beim Aufwalzen von der Schrift wieder abwiſcht, und die Zeilen unleſerlich ausfallen. Gewöhnlich zeigt ſich dieß, wenn die Walze zu hart, die Stege aber zu niedrig ſind; man hilft

Digitized by Google

dadurch ab, daß man erſtere erweicht und letztere durch Unterlagen erhöht.

Iſt eine Walze zu hart geworden, ſo zieht ſie wenig oder gar nicht, und unterläßt, die Schrift rein zu halten und die Unreinigkeiten auf dem Steine abzuſetzen. Man ſuche ſie auf obige Art zu erweichen, und fruchtet dieß nicht, ſo gieße man ſie lieber um.

Das Reinigen der Walzen

iſt eine Hauptarbeit des Druckers, worauf er vorzügliche Sorgfalt verwenden muß.

Die Walze wird öfters unrein und voller Putzen und Faſern, denn alle Unreinigkeiten, die ſich in der Farbe befinden, ſo wie die feinen Faſern, die gewöhnlich das Papier auf der Form ſitzen läßt, werden durch eine gute Walze immer rein hinweggenommen.

Iſt nun die Walze voll ſolcher Unreinigkeiten, ſo zieht ſie nicht mehr ſo ſtark, als wenn ſie rein iſt, und man muß ſie davon reinigen, welches auf folgende Weiſe geſchieht:

Man nimmt einen kurzhaarigen wollenen Lappen, taucht ihn in Waſſer ein, worin etwas Walzenmaſſe aufgelöſt iſt, reibt hierauf mit dem Lappen auf der Walze leicht auf und ab, wobei der Lappen öfters in dieſes Waſſer getaucht wird. Das Reiben wird ſo lange fortgeſetzt, bis die Walze von Putzen und Farbe ganz rein iſt, welches man ſehr leicht bemerkt, indem die Stellen, auf welchen ſich noch Unreinigkeiten befinden, beim Reiben dem Lappen widerſtreben. Sobald die Oberfläche der Walze durchaus glatt iſt, ſo iſt die Walze rein; ſie wird ſodann mittelſt eines feinen leinenen Tuches oder Schwammes abgewiſcht und aufgehängt.

Dieſes Reinigen nimmt man gewöhnlich des Abends nach beendeter Arbeit vor.

Zu bemerken iſt hierbei noch, daß man bei dem Reinigen ganz neuer Walzen ſehr behutſam zu Werke gehen muß, damit ihnen dabei nicht irgend ein Schaden zugefügt werde. Sie müſſen jedesmal ſorgfältig abgewiſcht werden, damit kein Waſſer darauf ſtehen bleibe, ſonſt würde ſich beim Gebrauch ihre Maſſe auflöſen. Ueber-

Digitized by Google

haupt darf beim Reinigen niemals zu viel Feuchtigkeit und Kraft angewendet werden.

Beim Abreiben der Walzen mit dem feuchten Lappen hüte man ſich beſonders, viel Waſſer an beiden Enden zu brauchen, indem das Waſſer leicht an den Enden zwiſchen der hölzernen Walze und der Maſſe eindringt, und dadurch letztere von der erſteren losgeht.

Aus dieſem Grunde bleibt es auch empfehlenswerth, gleich nach dem Herausnehmen der Walze aus dem Cylinder, die Maſſe beider Ende über ein Licht, oder ein Löthrohr an dem hervorſtehenden Holz zuſchmelzen zu laſſen.

Es iſt aber immer vorſichtig, wenn man anfänglich nur die halbe Walze oder die untere Hälfte reinigt, dann die Walze umdreht und die andere Hälfte, welche nun wieder die untere bildet. Sie wird dabei in mancher Hinſicht geſchont.

Auch das Reinigen mit der bloßen Hand, welche man wiederholt in Waſſer taucht, worin Walzenmaſſe aufgelöst wurde, iſt in mehreren geachteten Offizinen gebräuchlich und zu empfehlen.

Viele Drucker reinigen die Walzen mittelſt einer Bürſte, welche ſie zuvor in lauwarme Lauge tauchen; viele aber reinigen ſie dadurch, daß ſie die Walze mit Fett oder Baumöl beſtreichen und ſie nachher mit einem ſtumpfen Meſſer abputzen. Beide Reinigungsarten taugen nichts; die Lauge löst leicht die Oberfläche der Walze auf, oder ſie macht die Maſſe in kurzer Zeit kraftlos und hart, indem der Syrup hierdurch gleichſam herausgebeizt wird; beim Reinigen mit Fett oder Oel geht der Hauptzweck der Walze, ſie gut ziehend und elaſtiſch zu erhalten, gänzlich verloren; auch beim nachherigen Reinigen mit dem Meſſer leidet ſie zu viel, und iſt, bei übrigens ſorgfältiger Behandlung, oft nach einem Vierteljahr unbrauchbar, wogegen eine Walze bei einer richtigen Behandlung über ſechs Monaten brauchbar bleibt.

Repariren und Erweichen hart gewordener Walzen.

Eine ganz gute Walze kann durch Zufall einen Schlag, Fall u. ſ. w. erleiden, und dadurch zu fernerem Gebrauche untüchtig

Digitized by Google

werden. Dieſem Unfall kann man dadurch begegnen, wenn man die Walze recht rein abwäſcht, die beſchädigte Stelle mittelſt eines ſcharfen Meſſers viereckig ausſchneidet, doch ſo, daß nach dem Holze zu das Loch weiter wird als oben. In das Loch kann man überdieß nach allen Seiten wieder kleine Löcher einſchneiden. Hierauf gieße man dieſe Oeffnung voll Maſſe der beſten Conſiſtenz, laſſe ſie ganz erkalten, und ſchneide das Unebene mittelſt eines feinen Drahtes ab. Die Walze thut dieſelben Dienſte wie eine neue, und ſchon am andern Tage kann man ſich ihrer wieder bedienen.

Sollte ſich eine Walze zufolge erlittener Unfälle ſchälen, ſo reinige man die ſchadhafte Stelle beſtens, näſſe ſie mit einem Schwamm an, und ſtreiche ſie mit einem heißen Meſſer ſo lange, bis dieſe Stelle eben, zäh und glänzend wird, laſſe ſie noch einen halben Tag an einem kühlen Ort hängen, wornach man ſie gleich gebrauchen kann.

Zu hart gewordene Walzen kann man dadurch wieder herſtellen, daß man ſie mehrere Male des Tags mit lauwarmem Biere oder Zuckerwaſſer überſtreicht, und ſie an einem warmen, aber ja nicht heißen, Ort aufhängt. Hat man Zeit, ſo iſt es jedoch beſſer, ſie umzugießen.

Um keiner Verlegenheit ausgeſetzt zu werden, iſt es ſehr vorſichtig, immer einige Reſervewalzen zu halten. Damit letztere aber nicht verhärten, nehme man ſie wechſelſeitig in Gebrauch.

Umgiessen der Walzen.

Soll eine Walze umgegoſſen werden, ſo waſche man ſie ganz rein ab, ſchneide die Maſſe mit einem Schnitt der Länge nach entzwei, ziehe ſie vom Holz ab, laſſe die Maſſe ganz, und ſchneide ſie nicht in kleine Stückchen, wie Viele irrig thun, weiche ſie zwölf bis vier und zwanzig Stunden in Waſſer ein, gieße es aber vor dem Kochen wieder rein ab, und bringe ſie dann in den Topf zu der etwa noch vorräthigen Maſſe. Hat man keine Maſſe mehr in Vorrath, ſo iſt es nöthig, daß man nach dem oben angegebenen Verhältniſſe etwas neue Maſſe hinzuſetzt, damit man beim Guß keinen Mangel daran leide, und die Walze dadurch um ſo viel

Digitized by Google

verbeſſert werde, als ſie durch das Einweichen der alten Maſſe im Waſſer verſchlechtert wurde. Das Verfahren beim Kochen iſt ganz wie das früher angegebene.

Hier und da achtet man nicht auf gutes reines Regen- oder Flußwaſſer, ſondern nimmt zum Einweichen des Leims faules und unreines Waſſer. Die Folge davon iſt, daß die Walze bald nach dem Guſſe von Schimmel überzogen wird. Kann man kein Regen- oder Flußwaſſer haben, ſo iſt es gut, wenn man während des Kochens einige Tropfen Anisöl in die Maſſe miſcht, ſie wird dann ſchwerlich ſchimmeln.

In mehrern Offizinen herrſcht die tadelnswerthe Gewohnheit, daß ſich jeder Drucker ſeine Walzen ſelbſt gießen muß. Dieß kann man nicht mit Recht verlangen, und zudem weicht Jeder in der Verfahrungsart dabei ab. Ein dazu eigens beauftragter Mann wird immer die gleichen Walzen liefern.

Der Farbetiſch.

Man befeſtige neben der linken Preßwand, gleich unter dem Farbeſtein, eine etwa 1¼ Fuß breite und etwas über 2 Fuß lange Marmorplatte, oder auch nur ein derartig langes und breites Bret von ſtarkem, feſtem Holze, welches eine ſehr ebene, glatte Oberfläche haben muß, auf ein tiſchartiges, ſtarkes Geſtell.

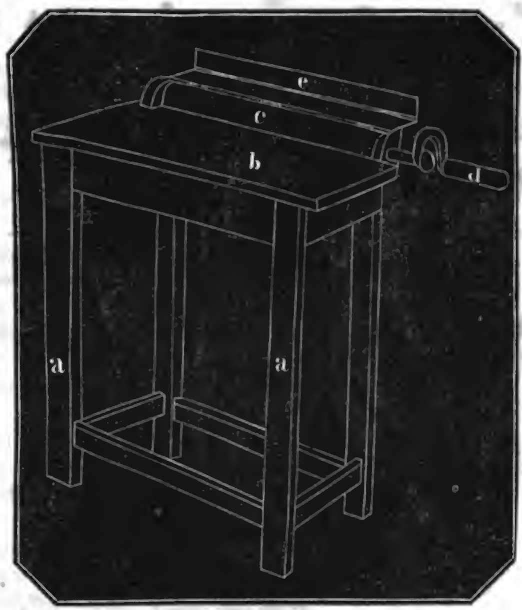
Man nehme mit einem dazu eigends gefertigten, 6 Zoll langen Wälzchen aus dem Farbeſtein etwas Farbe, verreibe ſolche wohl auf dem Stein, und reibe ſie dann mit der großen Auftragewalze ganz fein, mit welch letzterer man hernach aufträgt.

Bei Preſſen, welche keinen Farbeſtein haben, kann man ſich ſtatt deſſen auch eines blechernen Tellers bedienen, welcher mit einem Deckel verſehen iſt, und worin man die Farbe hält.

Der Farbetiſch wird jeden Tag gereinigt.

Folgender Farbetiſch iſt auch ſehr empfehlenswerth:

Digitized by Google



Das hölzerne Geſtell a iſt mit einer Stein- oder Eiſenplatte b bedeckt ; c iſt ein eiſerner oder hölzerner Cylinder, auf den die Farbe gebracht und mittelſt der Kurbel d umgedreht wird. Hinter dem Cylinder befindet ſich ein ſtarker Rücken, der an den Cylinder ziemlich feſt anſchließt. Wird nun der Cylinder umgedreht, ſo läßt dieſer und der Rucken nur ſehr wenig, aber fein vertheilte Farbe auf der Außenfläche des Cylinders, gegen welche die Walze gebracht und ihr dadurch etwas Farbe mitgetheilt wird, welche man dann auf dem Stein verreibt ; e iſt ein mit doppeltem Scharnier verſehener Deckel, der nach der Arbeit über den Cylinder und die Farbe gebracht wird, um beide Theile vor Staub zu bewahren.

Digitized by Google

Vom Papier.

Dasjenige Papier, welches ſich zu einem ſaubern Druck am beſten eignet, iſt das, welches theils aus Baumwollen-, theils aus Hanf- oder Flachs-Hadern beſteht, und halb geleimt iſt. Man kann ihm beim Feuchten etwas mehr Waſſer, als dem ungeleimten Papier geben, und dennoch eine ſtarke Farbe beim Druck anwenden, was zu einem reinen Druck weſentlich beiträgt.

Man betrachte nur engliſche Werke, wozu ſtets Leimpapiere verwendet werden, und urtheile. Gar oft iſt man jedoch genöthigt, ungeleimte Papiere zu verarbeiten, wobei man ſehr auf deren Güte achten muß, wenn ein guter Druck verlangt wird. Auf die Güte des Papiers kommt daher viel an.

Papier, worauf nach dem Druck geſchrieben wird, muß ganz geleimt ſeyn.

Schönes Papier muß von reiner, gut geſtampfter und ſehr gleicher Maſſe, ohne Gewölke, Schatten, Knoten, Falzen, Runzeln, Stroh, Sand, Staub, Roſt-, Waſſer- und Leimflecke und andere Mängel ſeyn.

Das Papier kommt aus der Fabrik in Rieſen. Ein Ries enthält 500 Bogen und iſt in 20 Buch à 25 Bogen abgetheilt. Feine Papiere werden auch oft zu 80 Cahiers à 6 Bogen abgegeben. Das Ries holländiſches, oder auch gewöhnliches Schreibpapier hat nur 480 Bogen, das Buch 24 und das Cahier 12 Bogen. Die Bücher, welche zu Anfang und zu Ende des Rieſes am Bindfaden liegen, nennt man Ortbücher; ſie enthalten meiſtentheils defecte Bogen; hauptſächlich findet man dieß bei holländiſchen Papieren, wo man in den Rand- oder Ortbüchern ſelten einen guten Bogen findet.

Die Kenntniß der Papiere iſt ſehr ſchwer zu erwerben; es bedarf einer anhaltenden und mehrjährigen Erfahrung, um die Formate deſſelben auf den erſten Anblick beſtimmen zu können; nach dem Anfühlen eines Bogens das Gewicht des Rieſes anzugeben; durch Reiben oder Prüfung mit der Zunge die Quantität des Leims zu beurtheilen; nach dem Geruch die Art der Fabrikation zu beſtimmen; ob deſſen Zeug gemahlen oder geſtampft iſt; nach

Digitized by Google

der Weiße, ob dieſelbe natürlich oder durch eine chemiſche Bleiche erzielt ſey; nach der Güte ſeiner Qualität, aus welchem Lande und aus welcher Fabrik es iſt, ob es aus Frankreich, Belgien, Holland, England u. ſ. w. iſt. Alles dieß kann kleinlich erſcheinen, indeß es den Künſtlern, welche uns typographiſche Meiſterwerke geliefert haben, nicht gleichgültig und fremd war.

Seit einigen Jahren nimmt der Verbrauch von Maſchinenpapieren ſehr überhand, und in der That, ſie ſind ſehr zu empfehlen, wenn ihnen die zur Bleiche erforderliche Säure wieder gänzlich benommen wurde. Sie ſind meiſtens, ohne Rückſicht auf Größe, ſondern nur nach ihrer Güte, nach dem Gewicht verkäuflich.

Da in Deutſchland immer noch ſehr viele feine Papiere aus Frankreich bezogen werden, ſo folgt hier zur genauern Kenntniß der Eintheilung und Gewichte derſelben ein Tarif darüber; das Maß iſt nach Zoll und Linien angegeben.

Digitized by Google

Tarif

über das Maaß und Gewicht franzöſiſcher Papiere.

Benennung.	Maass der Breite.		Maass der Höhe.		Gewicht.
Grand-Aigle	36	6	24	9	131 - 140 ℔
Grand-Soleil	36		24	10	105 - 110
Soleil	29	6	20	4	82 - 85
Grande-Fleur-de-Lis	31		22		72
Grand-Colombier oder Imperial	31	9	21	3	90
Grand-Chapelet	31	6	22		66
Chapelet	29		20	3	60
Grand-Jésus oder Super-Royal	26		19	6	51 - 53
Petite-Fleur-de-Lis	24		19		36 - 38
Grand-Lombard	24	6	20		34
Grand-Royal	22	8	17	10	32 - 33
Royal	22		16		30 - 32
Petit-Royal	20		16		22
Grand-Raisin doppelt	22	8	17		35 - 38
Idem einfach					26 - 28
Lombard	21	4	18		24
Lombard ord. oder Grand-Carré	20	6	16	6	21 - 22
Cavalier	19	6	16	2	17
Double-Cloche	21	6	14	6	18
Grande-Licorne, à la Cloche .	19		12		12
A la Cloche	14	6	10	9	9
Carré oder Grand-Compte, oder Carré au raisin: doppelt . . .					26 - 27
Idem Idem einfach . . .					17 - 18
Carré, ſehr dünn	20		15	6	13 und darunter
Au Sabre, oder Sabre au Lion					17 - 18
Coquille fine, doppelt					14 - 15
Idem ordinär					12 - 13
Idem dünn					8 - 10
Écu, oder Moyen-Compte, oder Compte, oder Pomponne dop.					21
Idem Idem einfach	19		14	2	16 - 17
Écu, ſehr dünn					11 und darunter
Au Coutelas					16 - 17

Digitized by Google

Benennung.	Maass der Breite.		Maass der Höhe.		Gewicht.
Grand-Messel	19		15		15 ℔
Second-Messel	17	6	14		12
A l'Étoile, Éperon oder Longuet	18	6	13	10	14
Grand-Cornet, doppelt	17	9	13	6	14
Idem dünn					12
A la Main	20	3	13	6	13
Couronne, oder Griffon doppelt					14
Idem Idem dünn . . .	17	1	13		12
Idem Idem ſehr dünn					7 und darunter
Champy, oder Bâtard	16	11	13	2	11 - 12
Tellière, groß Format, doppelt.	17	4	13	2	14
Idem Idem einfach .					12
A la Tellière	16		12	3	14
Cadran	15	3	12	8	12
Pantalon	16		12	8	11
Petit-Raisin, Bâton-royal, oder Petit-Cornet à la grande sorte	16		12		10
Drei O, Drei Ringe, oder Genua	16		11	6	9
Petit-Nom-de-Jésus	15	1	11		8
Armes d'Amsterdam	15	6	12	1	12 - 13
Cartier, groß Format	16		12	6	13
Idem klein Format	15	1	11	6	11 - 12
Pot, oder Cartier ordinaire . .	14	6	11	6	10
Pigeonne, oder Romaine	15	2	10	4	10
Espagnol	14	6	11	6	8 - 9
Le Lis	14	1	11	6	8 - 9
Petit-à-la-Main, od. Main fleurie	13	8	10	8	8
Petit-Jésus	13	3	9	6	6 - 7

Papierſorten unter dieſen Maaſen, z. B. le Serpente, le Trace, la Main brune, le Brouillard, oder à la Demoiselle, ſo wie graue und farbige Papiere, weichen in Maas und Gewicht ab, und ſind dem Willen der Fabrikanten oder dem der Beſteller unterworfen.

Digitized by Google

Drittes Kapitel.

Vorläufige Erforderniſſe eines Setzers.

Ein Buchdrucker ſoll eine wiſſenſchaftliche Bildung genoſſen haben; er kann nicht genug in Kenntniſſen und Wiſſenſchaften bewandert ſeyn, da er oft von Gelehrten zu Rathe gezogen, und ſelbſt in manchen Fällen ihr Schiedsrichter wird. Es ereignet ſich nur gar zu oft, daß ein Autor, um ſeine eigenen Fehler zu rechtfertigen, ſolche auf die Schuld des Buchdruckers ſchiebt, und es iſt gewiß wichtig, daß ihm dieſer nöthigenfalls ſeine eigenen Nachläßigkeiten nachweiſen kann. Er muß ſchlechterdings die Arbeiten ſeiner Autoren, wovon er der erſte Richter iſt, zu beurtheilen wiſſen, da er für deren Ausgabe verantwortlich iſt. Und wenn er auch nicht alle wünſchenswerthe Kenntniſſe beſitzen kann, ſo muß er doch wenigſtens in den verſchiedenen Sprachen und mit deren Eigenthümlichkeiten etwas bewandert ſeyn, damit ihm dergleichen Mannſcripte nicht fremd vorkommen.

Indeß iſt es unmöglich, von jedem Arbeiter dieſe Kenntniſſe zu verlangen, obgleich deren Inſtructionen niemals ſchaden können; um demnach ein guter Setzer zu werden, muß ein Lehrling immer die erſten Schulklaſſen beſucht haben, muß in ſeiner Landesſprache beſtens bewandert ſeyn, in der lateiniſchen Sprache Unterricht genoſſen haben, wenigſtens griechiſch leſen können, und in der Folge, wenn es irgend möglich iſt, noch einige lebende Sprachen erlernen.

Es wird zweckmäßig ſeyn, bevor ich zu den Einzelheiten der typographiſchen Arbeiten übergehe, dem Leſer mehrere Zeichen, welche man hier und da anzuwenden pflegt, Mehreren aber deren Bedeutung nicht bekannt iſt, zu erklären, um ſpäter nicht genöthigt zu ſeyn, die Beſchreibung der Arbeiten zu unterbrechen; ein Lehrling ſoll dergleichen Sachen kennen, bevor er den Winkelhaken berührt.

Digitized by Google

Algebrazeichen.

+	plus, oder und	:	zu oder geometriſch.
—	minus, oder weniger.	::	wie.
=	gleich.	∺	Proportion.
±	mehr oder weniger.	√	Radical.
× oder .,	Multiplicationszeichen: mal.	√‾	Wurzel.
>	größer als.	>	größer oder
<	kleiner als.	<	kleiner.
		÷	arithmetiſch.

Geometriſche Zeichen.

‖ oder ♯	Parallele.	□	Viereck.
⊥ oder =	Gleichheit.	○	Zirkel.
⊥	Perpendiculare.	◇	Raute oder Rhombus.
∠	Winkel.	°	Grad, Ruthe.
△	Dreiwinkel, Dreieck.	′	Minute, Fuß.
▭	Rechtwinkel.	″	Secunde, Zoll.
∟	winkelrecht.	‴	Strich, Linie, Tertia.
⊻	gleiche Winkel.		

Zeichen des Thierkreiſes.

♈	Widder.	♎	Wage.
♉	Stier.	♏	Scorpion.
♊	Zwillinge.	♐	Schütz.
♋	Krebs.	♑	Steinbock.
♌	Löwe.	♒	Waſſermann.
♍	Jungfrau.	♓	Fiſche.
☉	Vollmond.	●	Neumond.
☾	letztes Viertel.	☽	erſtes Viertel.

Aſpecten.

☌	Zuſammenkunft.	☍	Gegenſchein.
⚹	Sechsſchein.	☄	Komet.
□	Vierſchein.	☊ ☋	Monds Auf- u. Untergang.
△	Dreiſchein.		

Planeten.

☉ Sonne.
☿ Merkur.
♀ Venus.
♁ Erde.
♂ Mars.
⚶ Veſta.
⚵ Juno.
⚳ Ceres.
⚴ Pallas.
♃ Jupiter.
♄ Saturn.
♅ Uranus.
☾ Mond.

Einige dieſer Planeten bezeichnen die ſieben Wochentage.

☉ Sonntag.
☽ Montag.
♂ Dienſtag.
☿ Mittwoch.
♃ Donnerſtag.
♀ Freitag.
♄ Sonnabend.

Medizinische Zeichen und Abbreviaturen.

℞ Nimm.
℔ Pfund.
℥ Unze.
ʒ Drachme.
℈ Scrupel.
ß Halb, Hälfte.
g̃ Gran.
ãa von jedem gleich viel.
j ſteht für 1.
ij " " 2 ꝛc.
+ Acetum, Eſſig.
† Acidum, Säure.
♁ Antimonium, Spießglanz.
△ Aqua, Waſſer.
☾ Argentum, Silber.
☉ Aurum, Gold.
⚹ Calx, Kalk.
≈ Camphora, Kampfer.
♋ Cancer, Krebs.
☿ Mercurius, Queckſilber.
⌽ Nitrum, Salpeter.
⚻ Oleum aethereum, ätheriſches Oel.
∞ Oxymel, Sauerhonig.
♄ Plumbum, Blei.
☍ Pulvis, Pulver.
⊖ Sal, Salz.
∼ Spiritus, Spiritus.
ſſ Saccharum, Zucker.
🜍 Sulphur, Schwefel.

Aq., Aqua, Waſſer.
Ax., Axungia, Fett.
Bals., Balsamum, Balſam.
But., Butyrum, Butter.
C.C., Cornu cervi, Hirſchhorn.
Cort., Cortex, Rinde.
Dt., Decoctum, Abſud.
Elect., Electuarium, Latwerge.

Digitized by Google

Empl., Emplastrum, Pflaſter.
Ess., Essentia, Eſſenz.
Extr., Extractum, Extract.
Fl., Flores, Blumen.
Fol., Folia, Blätter.
G., Gummi, Gummi.
Gtt., Guttae, Tropfen.
Hb., Herba, Kraut.
Inf., Infusum, Aufguß.
Lap., Lapis, Stein.
Lign., Lignum, Holz.
Liq., Liquor, Flüſſigkeit.
M. P., Massa Pilulorum, Pillenmaſſe.
Mixt., Mixtura, Mixtur.
Ol., Oleum, Oel.
Ox., Oxymel, Sauerhonig.
Pil., Pilulae, Pillen.
Pulv., Pulvis, Pulver.
Rad., Radix, Wurzel.
Sol., Solutio, Auflöſung.
Sem., Semen, Samen.
Spec., Species, Species.
Spir., Spiritus, Spiritus.
Stip., Stipites, Stengel.
Succ., Succus, Saft.
Syr., Syrupus, Syrup.
Tinct. oder Tr., Tinctura, Tinctur.
Ung., Unguentum, Salbe.
V. oder Vin., Vinum, Wein.
V. A., vinum album, weißer Wein.
V. C., vinum coctum, gekochter Wein.
V. R., vinum rubrum, rother Wein.

Fernere Abkürzungen.

a͡a oder a̅a̅, Ana, gleiche Theile.
Add., Adde, thue dazu.
C. C. D., Concisa contusa dentur, das Zerſchnittene oder Zerſtoßene werde abgegeben.
Cochl., Cochlear, Löffel.
Coq., Coquatur, es werde gekocht.
D., Detur, es werde gegeben.
D. in 2 plo., Detur in duplo, es werde doppelt gegeben oder gemacht.
Div. in p. aeq., Divide in partes aequales, es werde in gleiche Theile getheilt.
D. S., Detur Signetur, es werde abgegeben und bezeichnet.
F., Fiat, es werde.
Fasc. Fasciculus, Band.
Fict., Fictile, irdener Tiegel.
F. l. a., Fiat lege artis, es werde nach den Regeln und Kunſt.

Digitized by Google

Hor., Hora, Stunde.
L. A., Lege artis, nach den Regeln der Kunſt.
Man., Manipulus, Handvoll.
M. D. S., misce, da, signa, miſche, gib, bezeichne.
Mens., Mensura, Maß.
p. c., pondus civile, Civilgewicht.
p. aeq., Partes aequales, gleiche Theile.
p. m., pondus medicinale, Medizinalgewicht.
pp., praeparare, präpariren.
Pug., Pugillus, drei Finger voll.
q. l., quantum libet, ſo viel als beliebt.
q. p., quantum placet, ſo viel als gefällig.
q. s., quantum satis, ſo viel als genug iſt.
q. v., quantum vis, ſo viel du willſt.
Rp. oder Rec., Recipe, Recipiatur, nimm, man nehme.
S., signetur, es werde bezeichnet.
S. a., secundum artem, kunſtgemäß.
Scat., Scatula, Schachtel.
Solv., solve, löſe auf.
Ter., terre, zerreibe es.
Vitr., vitrum, Glas.

Verschiedene Zeichen.

Cr	Centner.
℔ ℔	Ideal-Pfund.
ℓ	Sols.
rthl	Thaler.
gr	Groſchen.
₰	Pfenning.
ƒ	Gulden.
Xr	Kreuzer.
℔ ℔	Pfund Sterling.
mk	Mark.
ß	Schilling.
ß°	Schock.
%	Procent.

ā ē ī ō ū	lang.
ă ĕ ĭ ŏ ŭ	kurz.
â ê î ô û	ſchwankend.
Ñ ñ	ſpaniſche Lettern.
ã õ	portugieſiſche Lettern.
℣	umgewendet.
℟	Antwort.
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0	durchſtrichene Ziffern.
½ ¾ ⅞	Bruchziffern.
»	Nullität.
☞	Index.
№	Nummer.

Römiſche Ziffern.

Figur.	Gilt.	Figur.	Gilt.
I	1	CCC	300
II	2	CD	400
III	3	D	500
IV	4	DC	600
V	5	DCC	700
VI	6	DCCC	800
VII	7	DM	900
VIII	8	M	1,000
IX	9	CIↃ	
X	10	IICIↃ	2,000
XX	20	IIICIↃ	3,000
XXX	30	XCIↃ	
XL	40	CCIↃↃ	10,000
L	50	ↃMC	
LX	60	IMI	
LXX	70	CCCIↃↃↃ	100,000
LXXX	80	CM	
XC	90	CCM	200,000
C	100	DCCCCM	900,000
CC	200	CCCCIↃↃↃↃ	1,000,000

Gebräuchliche Abbreviaturen.

a. in deutſcher Schrift.

a. A., aus Auftrag.
a. a. O., am angeführten Ort.
Abſchn., Abſchnitt.
Abthl., Abtheilung.
Anm., Anmerkung.
Ant., Antwort.
a. S., alten Stils.
A. T., altes Teſtament.

Digitized by Google

Ausg., Ausgabe.
B., Buch.
Bar., Baron.
Bd., Band.
betr., betreffend.
Ctr. oder Centn., Centner.
Cent., Centimen.
d., dieſes.
D. d. A., Doctor der Arzneiwiſſenſchaft.
D. d. P., Doctor der Philoſophie.
D. d. R., Doctor der Rechte.
D. d. T., Doctor der Theologie.
d. G. G. B., der Gottesgelahrtheit Befliſſener.
dgl. oder dergl., dergleichen.
d. h., das heißt.
d. h. S. D., der heiligen Schrift Doctor.
d. i., das iſt.
d. M., dieſes Monats.
d. O., der Obige.
Dr., Doctor.
d. R. K., der Rechte Kandidat.
Durchl., Durchlaucht.
d. V., der Verfaſſer.
Dzd., Duzend.
Ehrw., Ehrwürden.
Em., Eminenz.
Erl., Erlaucht.
Ew., Euer, Eure.
Exc., Excellenz.
f., ferner.
ff., fernerfort.
fl., Gulden.
fr., frei.
Fr., Frau oder Fräulein.
Frhr., Freiherr.
Frhrl., freiherrlich.

Digitized by Google

fürſtl., fürſtlich.
geb., geboren.
geh., gehorſamſt.
geſt., geſtorben.
gg., gute Groſchen.
Gn., Gnaden.
Gr., Groſchen.
Großh., Großherzoglich.
h., heilig.
Herrl., Herrlichkeit.
H. G., Hochgräfliche Gnaden.
Hl., Heller.
Hochedelgeb., Hochedelgeboren.
Hochehrw., Hochehrwürden.
Hochgeb., Hochgeboren.
Hochw., Hochwürden.
Hochwohlgeb., Hochwohlgeboren.
Hoh., Hoheit.
Hr., Herr, Hrn., Herren.
h. S., heilige Schrift.
J., Jhro.
Jgfr., Jungfer.
i. J., im Jahr.
i. J. d. W., im Jahr der Welt.
i. J. n. C., im Jahr nach Chriſtus.
k., kaiſerlich oder königlich.
Kap., Kapitel.
K. H., kaiſerliche (königliche) Hoheit.
k. k., kaiſerlich = königlich.
K. M., kaiſerliche (königliche) Majeſtät.
kr., Kreuzer.
l., lies.
l. J., laufenden Jahres.
M. oder Maj., Majeſtät.
M. M., Majeſtäten.
Magn., Magnifizenz.

Mgr., Mariengroſchen.
N., Name.
n. St., neuen Stils.
od., oder.
o. U. d. B., ohne Unterſchied der Bedeutung.
Pf., Pfund oder Pfennig.
Rthlr., Reichsthaler.
S., Seite.
ſ., ſiehe.
S. A. M., Seine Allerchriſtliche Majeſtät.
S. Ap. M., Seine Apoſtoliſche Majeſtät.
Se., Seine.
S. H., Seine Heiligkeit, Hoheit.
S. K. H., Seine kaiſerliche (königliche) Hoheit.
S. K. M., Seine Katholiſche Majeſtät.
Sr., Seiner.
St. oder Stck., Stück.
ſ. u. a., ſiehe unter anderm.
Th., Theil.
Thlr., Thaler.
u., und.
u. a. m., und andere mehr.
u. A. w. g., um Antwort wird gebeten.
u. dgl., und dergleichen.
u. d. ü., und die übrigen.
u. ſ. f., und ſo fort.
u. ſ. w., und ſo weiter.
V., Vers.
v. G. G., von Gottes Gnaden.
vgl., vergleiche.
v. M., vorigen Monats.
v. R. w., von Rechts wegen.
Wohlgeb., Wohlgeboren.
w. S. g. u., wenden Sie gefälligſt um.
z. B., zum Beiſpiel.
z. E., zum Exempel.

Digitized by Google

b. in lateiniſcher Schrift.

A. C., anno Christi, im Jahr Chriſti, d. h. nach Chriſti Geburt.

A. C., ante Christum, vor Chriſti Geburt.

a. c., anni currentis, laufenden Jahrs.

ad lib., ad libitum, nach Belieben.

a lin., a linea, von vorn.

A. M., anno mundi, im Jahr der Welt.

A. M., artium magister, Magiſter der freien Künſte.

a. p., anni praeteriti, vorigen Jahrs.

A. u. c., anno urbis conditae, im Jahr nach Roms Erbauung, (750 Jahre vor Chr. Geb.)

D., Dux, Herzog.

D. J. U., Doctor juris utriusque, Doctor beider Rechtswiſſenſchaften.

d°, ditto, desgleichen.

Dr, Doctor, Doctor.

E. g., exempli gratia, zum Beiſpiel.

etc. oder &c., et caetera, und ſo weiter.

Fol., Folio, in halber Bogengröße, das Folioformat.

H. S., hic situs, hier ruht.

Ib. oder Ibid., ibidem, ebendaſelbſt.

Id., idem, daſſelbe.

i. e., it est, das heißt.

I. H. S., Iesus Hominum Salvator, Jeſus der Welt Heiland = der Erlöſer der Menſchheit.

J. N. R. J., Jesus Nazarenus Rex Judeorum, Jeſus von Nazareth, König der Juden.

L. oder Lib., liber, Buch.

L. S., loco sigilli, Ort des Siegels.

M., Magister, ordentlicher Lehrer.

M. D., medicinae Doctor, Doctor der Arzneiwiſſenſchaft.

M. S., memoriae sacrum, der Erinnerung heilig.

Ms., manuscriptum, Handſchrift.

NB., nota bene, merke wohl.

N°, numero, Nummer.

Digitized by Google

p. pag., pagina, Seite, Blattſeite.
p. C., pro centum, vom Hundert.
P. M., pro memoria, zur Erinnerung.
P. P., praemissis praemittendis, vorausgeſchickt, was vorausgeſchickt werden muß (in Briefen ſtatt der Anrede oder des Titels).
P. S., post scriptum, Nachſchrift.
p. t., pro tempore, zur Zeit, für jetzt.
s., sanctus, heilig.
s. oder seq., sequentes, und ſo weiter.
s. e. c., salvo errore calculi, mit Vorbehalt eines Rechnungsfehlers.
sign., signatum, unterzeichnet und beſiegelt.
S. T., salvo titulo, des Titels unbeſchadet.
s. v., salva venia, mit Erlaubniß.
T., testatur, teste, bezeugt, als Zeuge.
T. oder Tom., Tomus, Theil (eines Buchs).
ult., ultimo, letzt.
U. S., ut supra, wie oben.
V., verte, wende um.
V., vide, ſiehe.
Vol., volumen, Band (eines Buchs).

c. in franzöſiſcher Schrift.

B.^{on}	Baron.
Ch.^{er}	Chevalier.
Cte	Comte.
D.^{r}	Docteur.
D. M.	Docteur Médecin.
etc.	et cætera.
et Cie	et Compagnie.
LL. AA.	Leurs Altesses.
LL. AA. II.	Leurs Altesses Impériales.
LL. AA. RR.	Leurs Altesses Royales.
LL. AA. SS.	Leurs Altesses Sérénissimes.

LL. EE.	Leurs Excellences.
LL. ÉÉm.	Leurs Éminences.
LL. HH. PP.	Leurs Hautes Puissances.
LL. MM.	Leurs Majestés.
LL. MM. II.	Leurs Majestés Impériales.
Le R. P.	Le Révérend Père.
Le S. P.	Le Saint Père (der Pabſt).
Les SS. PP.	Les Saints Pères (der Kirche).
M. od. M.^{r}	Monsieur.
M.^{d}	Marchand.
M.^{e}	Maître.
M.^{e}	Madame.
Melle	Mademoiselle.
Mgr	Monseigneur.
Mis	Marquis.
Mss. od. MS.	Manuscrit.
NB.	Nota bene.
N. D.	Notre Dame.
Neg.^{t}	Négociant.
N.^{o}	Numéro.
N. S. J.-C.	Notre Seigneur Jésus-Christ.
1er, 2e, etc.	Premier, Deuxième.
1°, 2°, etc.	Primo, Secondo, etc.
S. A.	Son Altesse.
S. A. É.	Son Altesse Électorale.
S. A. Ém.	Son Altesse Éminentissime.
S. A. I.	Son Altesse Impériale.
S. A. R.	Son Altesse Royale.
S. A. S.	Son Altesse Sérénissime.
S. E.	Son Excellence.
S. Ém.	Son Éminence.
S. G.	Sa Grâce.
S. H.	Sa Hautesse (der türkiſche Kaiſer).
S. M.	Sa Majesté.
S. M. B.	Sa Majesté Britannique.
S. M. C.	Sa Majesté Catholique (d. König v. Spanien).

Digitized by Google

S. M. P.	Sa Majesté Prussienne.
S. M. T. C.	Sa Majesté Très-Chrétienne (der König von Frankreich).
S. M. T. F.	Sa Majesté Très-Fidèle (der König von Portugal).
S. S.	Sa Sainteté (der Pabſt).
V. E.	Votre Excellence.

d. in engliſcher Schrift.

A.	Answer.
Abp.	Archbishop.
Ap.	April.
B. A.	Bachelor of Arts.
Bart.	Baronett.
B. D.	Bachelor of Divinity.
Bp.	Bishop.
B. V.	Blessed Virgin.
Capt.	Captain.
Cr.	Creditor.
Co.	Company.
Col.	Colonel.
Cwt.	Hundred-weight.
d.	a penny.
D. C. L.	Doctor of Civil law.
D. D.	Doctor of Divinity.
Dec.	December.
Dr.	Doctor oder Debtor.
D. M.	Doctor of Music.
Esq.	Esquire.
E. W. N. S.	Eeast, West, North, South.
F. A. S. S.	Fellow of the Antiquarian Society of Scotland.
F. A. S.	Fellow of the Antiquarian Society.
Feb.	February.
F E. S.	Fellow of the Entimological Society.
F. H. S.	Fellow of the Horticultural Society.

Digitized by Google

F. L. S.	Fellow of the Linnaean Society.
F. R. S.	Fellow of the Royal Society.
F. R. S. E.	Fellow of the Royal Society at Edinburgh.
F. R. & A. S.	Fellow of the Royal and Antiquarian Society.
F. T. C. D.	Fellow of Trinity College, Dublin.
G. C. B.	Knight Grand Cross of the Bath.
Gen.	General.
Geo. III.	George the third.
Geog.	Geographer.
G. R.	Georgius Rex, King George.
Hon.	Honourable.
Inst.	instant (of this month).
Jan.	January.
K.	King.
Knt.	Knight.
K. C. B.	Knight Commander of the Bath.
K. G.	Knight of the Garter.
K. P.	Knight of St. Patrick.
K. T.	Knight of the Thistle.
Lat. and Long.	Latitude and Longitude.
L. C. J.	Lord Chief Justice.
Lib.	a pound in weight.
Lib.	a pound sterling, in money.
Lieut.	Lieutenant.
M. A.	Master of Arts.
M. A. S.	Member of the Asiatic Society.
Messr. od. MM.	Messieurs oder Masters.
M. P.	Member of Parliament.
Mr.	Master.
Mrs.	Mistress.
M. R. I. A.	Member of the Royal Irish Academy.
Ms.	Manuscript.
Nov.	November.
N°.	Number.
N. S.	New style.
Ob.	Obolus, a halfpenny.

Digitized by Google

Oct.	October.
O. S.	Old style.
Oz.	Ounce.
Q.	Queen oder Question.
Rev.	Reverend.
S.	Solidus, a shilling.
Sept.	September.
St.	Saint oder Street.
Viz.	Videlicet, namely.

Digitized by Google

Griechiſches Alphabet.

Die griechiſche Sprache hat vier und zwanzig Buchſtaben, nämlich:

Figur.	Benennung.		Bedeutung.	Zahlen.	
Α α	Ἄλφα	Alpha	a	α'	1
Β β ϐ	βῆτα	Bita oder Vita	b	β'	2
Γ γ Γ	γάμμα	Gamma	g	γ'	3
Δ δ	δέλτα	Delta (ſpr. thelta)	d	δ'	4
Ε ε	ἐψιλὸν	Epsilon	e, kurz	ε'	5
Ζ ζ	ζῆτα	Zeta	z	ϛ'	6
Η η	ἦτα	Eta oder Ita	ê od. i, lang	ζ'	7
Θ ϑ θ	θῆτα	Theta oder Thita	th	η'	8
Ι ι	ἰῶτα	Jota	i, Vocal	ϑ'	9
Κ κ	κάππα	Kappa	k	ι'	10
Λ λ	λάμβδα	Lambda	l	ια'	11
Μ μ	μῦ	My	m	ιβ'	12
Ν ν	νῦ	Ny	n	ιγ'	13
Ξ ξ	ξῖ	Xi	x	ιδ'	14
Ο ο	ὀμικρὸν	Omikron	o, kurz	ιε'	15
Π π	πῖ	Pi	p	ιϛ'	16
Ρ ρ	ῥῶ	Rho	r	ιζ'	17
Σ σ ς	σῖγμα	Sigma	s	ιη'	18
Τ τ ⲧ	ταῦ	Tau oder Taf	t	ιϑ'	19
Υ υ	ὖψιλὸν	Ypsilon	y	κ'	20
Φ φ	φῖ	Phi	ph	λ'	30
Χ χ	χῖ	Chi (Kehllaut)	ch	μ'	40
Ψ ψ	ψῖ	Psi	ps	ν'	50
Ω ω	ὠμέγα	Omega	ô, lang	ξ'	60

ο'	70	͵β	2,000	͵ν	50,000
π'	80	͵γ	3,000	͵ξ	60,000
ϟ	90	͵δ	4,000	͵ο	70,000
ρ'	100	͵ε	5,000	͵π	80,000
σ'	200	͵ϛ	6,000	͵ρ	100,000
τ'	300	͵ζ	7,000	͵σ	200,000
υ'	400	͵η	8,000	͵τ	300,000
φ'	500	͵ϑ	9,000	͵υ	400,000
χ'	600	͵ι	10,000	͵φ	500,000
ψ'	700	͵κ	20,000	͵χ	600,000
ω'	800	͵λ	30,000	͵ψ	700,000
ϡ	900	͵μ	40,000	͵ω	800,000
͵α	1,000				

Ruſſiſches Alphabet.

Figur.		Benennung.	Bedeutung.
А	а	a	Aſs
Б	б	b	Buki
В	в	w	Wjedi
Г	г	g	Glagol
Д	д	d	Dobro
Е	е	je	Iehst
Ж	ж	sch	Schiwete
З	з	s	Semlja
И	и	i	Ische
І	ї	i	I
К	к	k	Kako
Л	л	l	Ljudi
М	м	m	Müſsléte
Н	н	n	Nasch
О	о	o	On
П	п	p	Pokoy
Ρ	ρ	r	Rzü
С	с	ſs	Sslowo
Т	ш	t	Twerdo
У	у	u	U
Ф	ф	f und ph	Fert
Х	х	ch	Cherr
Ц	ц	z	Zü
Ч	ч	tsch	Tscherw

Digitized by Google

Ruſſiſches Alphabet.

(Fortſetzung.)

Figur.		Bedeutung.	Benennung.
Ш	ш	sch	Scha
Щ	щ	schtsch	Schtscha
Ъ	ъ	ſtarker Hauch	Jerr
Ы	ы	ü	Jerü
Ь	ь	ſchwacher Hauch	Jehr
Ѣ	ѣ	je	Jat
Э	э	e	E
Ю	ю	ju	Ju
Я	я	ja	Ja
Ѳ	ѳ	f	Fita
Ѵ	ѵ	y und w	Ischiza

Digitized by Google

Hebräiſches Alphabet.

Dieſes beſteht aus drei und zwanzig Buchſtaben, nämlich:

Figur.	Name.	Ausſprache.	Zahlenwerth.
א	Aleph	spiritus lenis	1
ב	Beth	bh (b)	2
ג	Gimel	gh (g)	3
ד	Daleth	dh (d)	4
ה	He	h	5
ו	Waw	w	6
ז	Sajin	s	7
ח	Cheth	ch Kehlhauch	8
ט	Teth	t	9
י	Jod	j	10
כ Finale ך	Kaph	ch (k)	20
ל	Lamed	l	30
מ Finale ם	Mem	m	40
נ Finale ן	Nun	n	50
ס	Samech	s	60
ע	Ajin	Kehlhauch	70
פ Finale ף	Phe	ph (p)	80
צ Finale ץ	Zade	z	90
ק	Koph	k	100
ר	Resch	r	200
שׂ	Sin	s	300
שׁ	Schin	sch	300
ת	Taw	th (t)	400

ך	500
ם	600
ן	700
ף	800
ץ	900
א̈	1000
ב̈א	2000

u. ſ. w.

Bei den Zahlzeichen werden alſo durch א–ט die Einer, י–צ die Zehner, ק–ת 100–400 bezeichnet. 500—900 werden mit Finalbuchſtaben bezeichnet. Bei zuſammengeſetzten Zahlen wird die größere vorangeſetzt, als יא 11, קכא 121. Nur 15 iſt טו, nicht יה.

Da im Hebräiſchen am Ende der Zeilen die Wörter nicht gebrochen werden können, ſo wendet man zur Ausfüllung des Raumes gewiſſe lange Buchſtaben an, als

א ה ל ת ם

Lange Vocale.

ָ Kamez, ā, z. B. יָד jād.

ֵ Zere, ē, z. B. אֵם ēm.

ִי Chirek magnum, ī, z. B. בִּין bīn.

וֹ und ֹ Cholem, ō, z. B. קוֹל kōl.

וּ Schurek, ū, z. B. מוּת mūth.

Kurze Vocale.

ַ Patach, ă, z. B. רַב răbh.

ֶ Segol, ĕ und ä, z. B. מֶלֶךְ mälĕch.

ָ Kamez-chatuph, ŏ, חָק chŏk.

Schwankende Vocale.

ִ Chirek parvum, ĭ, z. B. אִטִּי ienmi. צַדִּקִים zaddīkim.

ֻ Kibbuz, ŭ, z. B. שֻׁלְחָן schŭlchan. מֻתִי mūthi.

Um aber Irrungen vorzubeugen, da Segol, Chirek parvum und Kibbuz auch lang ſeyn können, ſind die Vocalzeichen in folgende drei Klaſſen eingetheilt, die eine richtigere Anſicht über die Vocalſetzung gibt.

Nach den drei Hauptvocallauten.

1. Laut A, (א) ָ Kamez, ā; ַ Patach, ă; ֶ ă.
2. Laut E, I, (י) ֵ Zere, ē; ֶ Segol, ĕ und e balans; ִי Chirek, ī; Chirek, ĭ.
3. Laut O, U, (ו) וֹ und ֹ Cholem, ō; ָ Kamez-chatuph, ŏ. וּ Schurek, u; ֻ Kibbuz, ŭ.

Arabiſches Alphabet.

Benennung der Buchſtaben.		Allein⸗ſtehende.	Am Ende anhängende.	Von beiden Seiten an⸗ſchließende.	Zu Anfang ſtehende.	Bedeu⸗tung.
Elif	أَلِفٌ	ا	ـا			א
Be	بَآءٌ	ب	ـب	ـبـ	بـ	b
Te	تَآءٌ	ت	ـت	ـتـ	تـ	t
The	ثَآءٌ	ث	ـث	ـثـ	ثـ	th
Ghim	جِيمٌ	ج	ـج	ـجـ	جـ	gj
Hha	حَآءٌ	ح	ـح	ـحـ	حـ	Hh
Cha	خَآءٌ	خ	ـخ	ـخـ	خـ	ch
Dal	دَالٌ	د	ـد			d
Dsal	ذَالٌ	ذ	ـذ			ds
Re	رَآءٌ	ر	ـر			r
Ze	زَآءٌ	ز	ـز			z
Sin	سِينٌ	س	ـس	ـسـ	سـ	s
Schin	شِينٌ	ش	ـش	ـشـ	شـ	sch
Ssad	صَادٌ	ص	ـص	ـصـ	صـ	ss
Ddad	ضَادٌ	ض	ـض	ـضـ	ضـ	dd
Tha	طَآءٌ	ط	ـط	ـطـ	طـ	th
Tza	ظَآءٌ	ظ	ـظ	ـظـ	ظـ	tz
Ain	عَيْنٌ	ع	ـع	ـعـ	عـ	ע
rGhain	غَيْنٌ	غ	ـغ	ـغـ	غـ	rgh
Fe	فَآءٌ	ف	ـف	ـفـ	فـ	f

Digitized by Google

Arabiſches Alphabet.

(Fortſetzung.)

Benennung der Buchſtaben.		Alleinſtehende.	Am Ende anhängende.	Von beiden Seiten anſchließende.	Zu Anfang ſtehende.	Bedeutung.
Khaf	قَاف	ق	ـق	ـقـ	قـ	kh
Kef	كَاف	ك	ـك	ـكـ	كـ	k
Lam	لَام	ل	ـل	ـلـ	لـ	l
Mim	مِيم	م	ـم	ـمـ	مـ	m
Nun	نُون	ن	ـن	ـنـ	نـ	n
He	هَاء	ه	ـه	ـهـ	هـ	h
Wau	وَاو	و	ـو			w
Je	يَاء	ى	ـى	ـيـ	يـ	j

Ausſprache und Benennung der Leſezeichen.

Fatha a ä e . . . . . ـَ

Kesre i e . . . . . . ـِ

Dhamma o u . . . . ـُ

an . . . . ـً

en . . . . ـٍ

on . . . . ـٌ

Teschdid . . . . ـّ

Hamza . . . . ـء

Wesla . . . . ـٱ

Medda . . . . ـٓ

Gjesm . . . . ـْ

Digitized by Google

Syriſches Alphabet.

Benennung der Buchſtaben.		Allein-ſtehende.	Hinten an-ſchließende.	Auf beiden Seiten an-ſchließende.	Vorn an-ſchließende.	Bedeu-tung.
Olaph	ܐܠܦ	ܐ	‍ܐ			א
Beth	ܒܝܬ	ܒ	‍ܒ	‍ܒ‍	ܒ‍	b
Gomal	ܓܡܠ	ܓ	‍ܓ	‍ܓ‍	ܓ‍	g
Dolath	ܕܠܬ	ܕ	‍ܕ			d
He	ܗܐ	ܗ	‍ܗ			h
Vau	ܘܐܘ	ܘ	‍ܘ			w
Sain	ܙܝܢ	ܙ	‍ܙ			s
Cheth	ܚܝܬ	ܚ	‍ܚ	‍ܚ‍	ܚ‍	ch
Theth	ܛܝܬ	ܛ	‍ܛ	‍ܛ‍	ܛ‍	t
Jud	ܝܘܕ	ܝ	‍ܝ	‍ܝ‍	ܝ‍	i
Koph	ܟܦ	ܟ	‍ܟ	‍ܟ‍	ܟ‍	k
Lomad	ܠܡܕ	ܠ	‍ܠ		ܠ‍	l
Mim	ܡܝܡ	ܡ	‍ܡ	‍ܡ‍	ܡ‍	m
Nun	ܢܘܢ	ܢ	‍ܢ	‍ܢ‍	ܢ‍	n
Semcath	ܣܡܟܬ	ܣ	‍ܣ	‍ܣ‍	ܣ‍	s
Ee	ܥܐ	ܥ	‍ܥ		ܥ‍	ע
Phe	ܦܐ	ܦ	‍ܦ	‍ܦ‍	ܦ‍	p

Syriſches Alphabet.

(Fortſetzung.)

Benennung der Buchſtaben.		Allein-ſtehende.	Hinten an-ſchließende.	Auf beiden Seiten an-ſchließende.	Vorn an-ſchließende.	Bedeu-tung.
Zode	ܙܕܐ	ܙ	ـܙ			z
Kuph	ܩܘܦ	ܩ	ـܩ	ـܩـ	ܩـ	k
Risch	ܪܝܫ	ܪ	ـܪ			r
Schin	ܫܝܢ	ܫ	ـܫ	ـܫـ	ܫـ	sch
Thau	ܬܐܘ	ܬ	ـܬ			t

Ausſprache und Benennung der Leſezeichen.

Petocho	◌ܰ	a	*α*	◌ܲ
Revotzo	◌ܶ	e	*ε*	◌ܸ
Chevotzo	◌ܺ	i	*ι*	◌ܼ
Sekopho	◌ܳ	o	*ο*	◌ܵ
Etzotzo	◌ܽ	u	*ου*	◌ܿ

Samaritaniſches Alphabet.

Figur.	Bedeutung.	Benennung.
ࠀ	a	Aleph
ࠁ	bh	Beth
ࠂ	gh	Gimel
ࠃ	dh	Daleth
ࠄ	h	Che
ࠅ	v	Vau
ࠆ	z	Sajin
ࠇ	hh	Hheth
ࠈ	t	Teth
ࠉ	j	Joth
ࠊ	ch	Caph
ࠋ	l	Lamed
ࠌ	m	Mem
ࠍ	n	Nun
ࠎ	s	Samech
ࠏ	e	Ajin
ࠐ	ph	Phe
ࠑ	tz	Tzade
ࠒ	k	Koph
ࠓ	r	Resch
ࠔ	sch, s	Schin und Sin
ࠕ	th	Thau

Digitized by Google

Viertes Kapitel.

Vom Setzen.

Von den Schriftkästen.

Die erſte Kenntniß vom Setzen, die man einem Lehrburſchen beizubringen hat, iſt die der Schriftkäſten.

Fractur - Kasten.

A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
1 / 2	3 / 4	5 / 6	7 / 8	9 / 0	(/ *	V	W	X / Y	Z
[/ §	† / —	ß / tz	ä	ö	ü	ſt	„	Ä / Ö	Ü
n	ſſ	ſ	t	u	r	x / y	z	j / '	! / ?
	ſi	s				v	w	=	; / :
e	k	h	m	i	n	o	q / [illegible]	.	Halbgevierte
	ck	l					p	,	Gevierte
Spatia	ch	c / ll	a	2 punct. Spatia	e	d	ff	fi / fl	Quadraten
		b		4 punct. Spatia			f	g	

Antiqua-Kaſten.

A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	ç	Ç		J	V	W	X	Y	Z	J
á	é	í	ó	ú	ä	ë	ï	ö	ü	à	è	ì	ò	ù	â	ê	î	ô	û

[	§	†	—	ſ	t	u	r	x	y	z	)	j	’	!	?
É	Ė	Ê	ç	s				v		w		–		:	;
É È	Ė &	k		h	m	i	n	o		q		.		Halb-gevierte	
Æ	Œ	æ	œ	l						p		,		Ge-vierte	
Ä	Ö	Ü	*	c	a	Spatia	e	d		fi	fl	ffi	ffl	Qua-draten	
Ä	Ü	æ	œ	b						f	ff	g			

Franzöſiſcher Kaſten.

A	B	C	D	E	F	G	A	B	C	D	E	F	G
H	I	K	L	M	N	O	H	I	K	L	M	N	O
P	Q	R	S	T	V	X	P	Q	R	S	T	V	X
â	ê	î	ô	û	Y	Z	U	J				Y	Z
°					;		É	È	Ê	Æ	Œ	Ç	!
à	è	ì	ò	ù	( )	W	É	È	Ê	Æ	Œ	Ç	?
"		U	J	j		—	fl	ë	ï	ü		§	

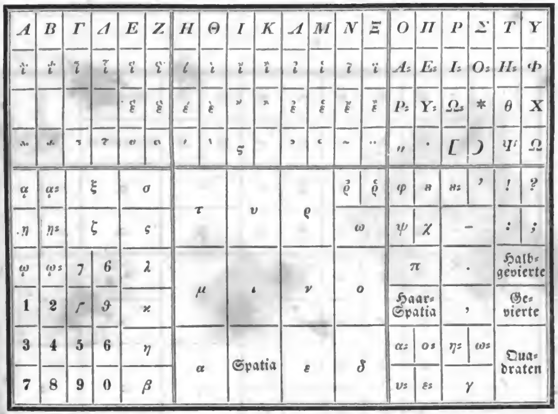
*	ç	é	- ’	e	1 2	3	4	5	6	7	8
…	b	c	d		s	1½ pt.	f	g	h	9	0
										æ	œ
z	l	m	n	i	o	p	q	2 pt	w	k	½ c.
y								1 pt	fi	:	c. in
x	v	u	t	espaces.	a	r		.	,	cadrats.	

Digitized by Google

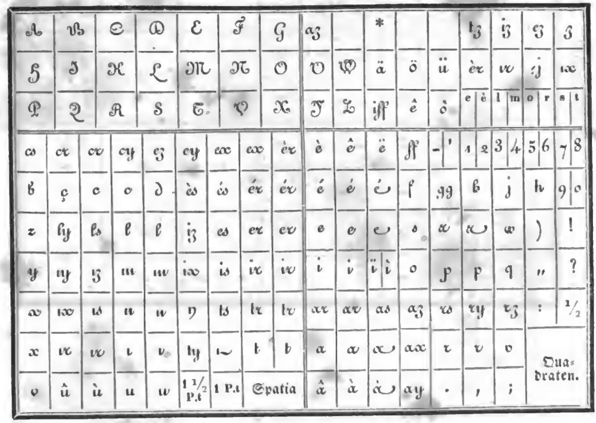
Engliſcher Kaſten, nach J. Johnſon.

	ç	—	- .	..				ā ē	ī ō	ū ă	ĕ ĭ	ŏ ŭ	¼	| |	⁀
	a b	c d	e f	g h	i k	l m	n o	â ê	î ô	û ä	ë ï	ö ü	½	* †	
	p q	r s	t u	v w	x y	z æ	œ	á é	í ó	ú à	è ì	ò ù	¾	§	
A	B	C	D	E	F	G	H	A	B	C	D	E	F	G	H
I	K	L	M	N	O	P	Q	I	K	L	M	N	O	P	Q
R	S	T	U	V	W	X	Z	R	S	T	U	V	W	X	Z
		(	[		?	Y	J	„	“	Æ	Œ	Æ	Œ	Y	J
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	'	j	z	!	;	ﬂ
x / q	b	c		d		e		i		s		g	f	ffi / ffl	ff / fi
v	l	m		n		h		o		y	;	p	w	Halbgeviert.	Gevierte.
u		t		Haar-Spat. / dünne Spat.	Mittel Spat.	Dicke Spatia		a		r		k / .	: / -	Quadraten.	

Griechiſcher Kaſten.



Ronde-Kaſten.



Anglaise-Kasten.

A	B	C	D	E	F	G	Gr	W	Y	Z		c e	or f	i ll	m o	r n	s t
H	I	K	L	M		N	O	-	'	&	*	)	(	!	!	ö	%
P	Q	R	S	T	U	V	X	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0

		g	b	ç	cr	cs	cr	ó	c	p	pr	ps	q	k	l	h	o	o	i
		h	d	h	lv	ls	lı	l	l	i	i	ii	is	iv	ix	iz	î	în	j
z		z	e					l	l	r	r	n	s	v	n	g	p	ps	ü
y	r	j	w	ff	r	r	n	m	n	r	é	ei	es	ev	ê	f	ff	fc	ff
x		iz	u	ë	w	es	n	v	r	é	é	ei	és	ev	ê	ev	s	s	ſs
v	ú	ë		tv	t	ls	h	b	t	e	e	ei	es	ev	ax		er	ez	w
v	û	ü	iz	ix	w	ls	n	i	u	a	c	ar	v	à	á	â	á	ä	ö
Viereckige Quadraten.			´ `	` ˘	Anfangskeile.		Halbgevierte.	Spatia.		Spatia.		Feine Spatia.	Spatia.		; ,	: .	Schräge Quadraten.		

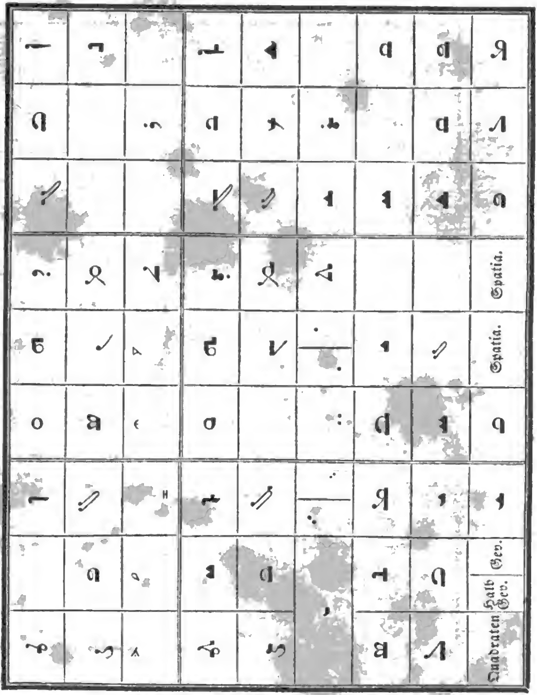
Ruſſiſcher Kaſten.

А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	І	К	Л	М	Н	О	П	Ρ	С
Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь	Ѣ	Э	Ю	Я	Ѳ	Ѵ	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	(	*	?	§	[	—	»	’

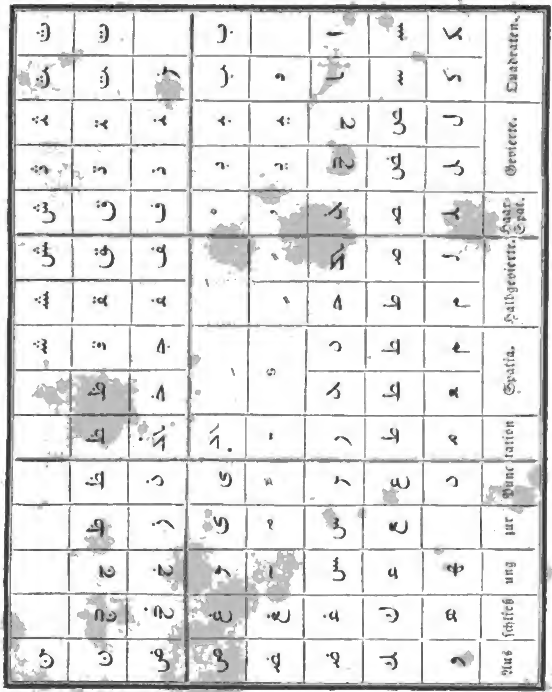
	ѣ	с	ж	ш	ї	щ	ц	в	ь	…	
	ю	ч	з	т	у	э	ρ	ф	ы	ѵ	– / !
Ge-vierte.	я	к	л	м	и	н	о	п	ъ	. / ,	: / ;
Halb-gevierte	ѳ	х	б	а	Spatia	е	д	Haar-Spatia / Spunct. Spatia	г	Quadraten.	

Hebräiſcher Kaſten.

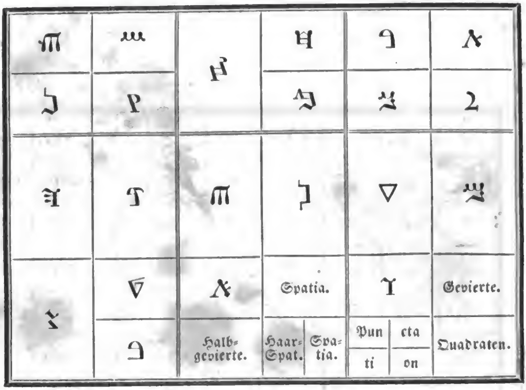
Syriſcher Kaſten.



Arabiſcher Kaſten.



Samaritaniſcher Kaſten.



Kleine Käſten *

zu Gothiſch oder Fractur

à â	è ê	é ë	ù û	ò ç	ï
A	B	C	D	E	F
G	H	I	K	L	M
N	O	P	Q	R	S
T	U	V	W	X Y	Z
j &	’ ?	! :	; -	,	- (
k	ä	ö	ü	v	y z
ſ	t	u	r	w	q x
s				p	.
h	m	i	n	o	f
l					g
c	a	Spa-tia.	e	d	Qua-drat.
b					

Antiqua oder Curſiv.

Æ	Œ	Ç	œ	æ	ç	(	?	!	:
à	â	á	é	ê	è	ô	ù	û	J
ﬁ	ﬂ	§	*	†	V	W	X	Y	Z
A	B	C	D	E	F	G	H	I	K
L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0

j	ä	ö	ü ’	y z	- ;
k	t	u	r	v w	, .
s				p	q x
h	m	i	n	o	ſ ſſ
l					g
c	a	Spa-tia.	e	d	Qua-drat.
b					

* Bei Schriften, die bloß gußweiſe vorhanden und von der Größe ſind, daß ſie nicht geſtellt werden können, bedient man ſich mit Vortheil dieſer kleinen Käſten.

Digitized by Google

Von den Lehrburschen.

Die Setzer=Lehrburſche ſind beauftragt, dem im Haus ſich befindlichen Corrector das Manuſcript vorzuleſen, im Fall es verlangt wird; in Häuſern, wo kein Hausknecht gehalten wird, ſind ſie verbunden, die Buchdruckerei ſtets rein und ſauber zu halten, auszukehren (welches zu jeder Jahreszeit vor dem Beginnen der Arbeit geſchehen muß), den Ofen zu heizen, Licht anzuzünden, Waſſer in die Feuchtwanne zu tragen, Lauge zu machen, das Papier auf= und abzuhängen, Correcturen fortzutragen ꝛc. Sie müſſen auch das Kehricht der Buchdruckerei ausſuchen, die darin ſich vorfindenden Schriften waſchen, und ſie jeden Morgen, vor beginnender Arbeit, nach ihren verſchiedenen Kegeln aufſetzen und wieder an ihren beſtimmten Ort bringen. Den Druckerburſchen wird noch beſonders zur Pflicht gemacht, die Preſſen in ſaubern Stand zu erhalten.

Ein Setzerlehrling muß zuerſt an eine große Schrift geſtellt werden, damit er die Buchſtaben leicht erkenne, ſie geſchwind ergreifen, die Zeilen aus dem Winkelhaken in das Schiff heben lerne, und ihm überhaupt der ganze Satz leichter werde.

Einen Lehrling ſollte man nur einem geſchickten und ſoliden Subjecte anvertrauen, in dem letzten Lehrjahre ihm aber auch ſchwierigere Arbeiten übertragen; übrigens iſt es rathſam, den Lehrling in der erſten Zeit ja nicht mit immerwährendem Stehen am Kaſten anzuſtrengen, man beſchäftige ihn vielmehr auch mit Nebenarbeiten, bis er das Stehen gewohnt, und daſſelbe keinen nachtheiligen Einfluß mehr auf ihn äußert.

Vom Setzen.

Das Setzen iſt eine Zuſammenfügung von Buchſtaben, um daraus Worte, Zeilen, Seiten und Bogen zu bilden.

Der Setzer ſtellt ſich vor die Mitte des Kaſtens. Er hält ſeinen Winkelhaken in der linken Hand; mit dem Daumen und Zeigefinger der rechten ergreift er den Buchſtaben bei ſeinem Kopfe, und zwar ſo, daß die Signatur oben (in Frankreich unten)

zu ſtehen kommt, und bringt ihn ſo in den Winkelhaken, wo er ihn mit dem linken Daumen hält. Während dieſer Bewegung, welche einfach und ohne die geringſte Anſtrengung geſchehen muß, richtet er das Auge ſchnell auf den folgenden Buchſtaben, welchen er zu nehmen hat, damit er ihn auf den erſten Griff recht bekomme, und nicht nöthig habe, ihn zwiſchen den Fingern umzuwenden; die Signatur erſt zu ſuchen, nachdem er den Buchſtaben ſchon ergriffen hat, würde zu viel Zeitverluſt verurſachen, und iſt überhaupt ein ſehr grober Fehler. Um hierbei noch mehr Geſchwindigkeit zu erlangen, nähert ſich die Hand, welche den Winkelhaken hält, immer etwas dem Fache, woraus die rechte den Buchſtaben nimmt.

Man muß möglichſt vermeiden, die Buchſtaben in dem Winkelhaken oder in dem Schiffe umzuwerfen.

Wenn man ohne durchgehenden Durchſchuß ſetzt, ſo bedient man ſich einer Setzlinie, die nach der Breite des Winkelhakens geſchnitten iſt; dieſe ſetzt man über jede beendigte Zeile, um darauf wieder eine neue zu beginnen, bis der Winkelhaken voll iſt, wornach man den ganzen Griff aushebt und ihn in das Schiff ſtellt.

Es iſt bequemer, eine Setzlinie zu gebrauchen, wenn auch der Satz mit durchgehendem Durchſchuß geſetzt wird; denn im Fall der Durchſchuß ſehr niedrig iſt, ſtoßen ſich die Lettern während des Setzens oft, ſo daß ein Hinderniß daraus entſteht, welches mittelſt einer Setzlinie vermieden wird.

Man darf nie zwei Buchſtaben auf einmal greifen, denn ſie verwirren ſich zwiſchen den Fingern, und man verliert dabei mehr Zeit, als wenn man einen nach dem andern nimmt.

Oft bemerkt man an einem Buchſtaben, indem man ihn ergreift, daß er verdorben, krumm u. ſ. w. iſt; in dieſem Falle wirft man ihn ſogleich in das Zeugfach, und nimmt an ſeiner Stelle einen andern.

Wenn der Setzer in ſeiner Arbeit unterbrochen wird, ſei es durch Corrigiren, Ablegen oder Ausgehen, ſo muß er immer die angefangene Zeile erſt endigen, damit ſie nicht in den Kaſten falle; er läßt ſie aber in dem Winkelhaken, damit er bei dem Fortfahren des Setzens ſogleich ſieht, wo er auf dem Manuſcripte geblieben iſt.

Digitized by Google

Das Setzen beſchränkt ſich nicht nur darauf, die Buchſtaben einen nach dem andern in den Winkelhaken zu bringen, ſondern es iſt noch mehreren Grundregeln unterworfen, welche man keineswegs umgehen kann, ohne Gefahr zu laufen, eine ſchlechte Arbeit zu liefern; werden ſie aber genau beobachtet, ſo hat man im Gegentheile von ſeiner Arbeit auch alle Ehre.

Hiernach iſt Folgends wohl zu beherzigen:

Von den Lettres de deux-points.

Dieſe Buchſtaben ſind in Antiquaſchriften gebräuchlich und werden deßhalb ſo genannt, weil ſie gerade noch einmal ſo groß ſind, als der Kegel, mit dem ſie Linie halten; z. B. ein Lettre de deux-points zu der 12 iſt auf den Kegel von 24 gegoſſen. Sie ſtehen ganz in der Mitte des Kegels, und tragen folglich oben eben ſo viel Weiß als unten.

Die Lettres de deux-points dienen auch zu Titeln, Kapiteln, Anſchlagezetteln u. ſ. w.

Man fängt die Kapitel immer mit einem Lettre de deux-points an, aber man nimmt ſie gewöhnlich von einem kleineren Kegel, z. B. zur 12 anſtatt 24, 20, welches ſchöner ausſieht.

Man muß geſtehen, daß es ziemlich ſchwer iſt, gewöhnliche große Lettern in ganz gleiche Linie mit den Buchſtaben des Textes zu bringen, und deßhalb haben es ſich auch einige Buchdrucker zur Regel gemacht, die Kapitel u. ſ. w., ſtatt mit einem großen, bloß mit einem Verſalbuchſtaben der gewöhnlichen Schrift anzufangen, welcher Grund aber auf keinen Fall hinreichend iſt, die großen Anfangsbuchſtaben zu umgehen. Vom Schriftgießer iſt es unmöglich zu verlangen, daß die verſchiedenen Schriften gegen einander immer gleiche Linie halten ſollen, daher muß man lediglich ſeine Zuflucht zu den Lettres de deux-points nehmen, welche dergleichen Mühe ganz entbehrlich machen, ja es iſt einem Buchdruckereibeſitzer ſogar als Nachläſſigkeit anzurechnen, wenn er die Anſchaffung derſelben umgeht.

Diejenige Zeile, welche mit einem Lettre de deux-points anfängt, rechnet der Setzer für zwei.

Digitized by Google

Das erſte Wort eines Kapitels, es mag mit einem Lettre de deux-points oder mit einem gewöhnlichen Verſalbuchſtaben anfangen, wird immer mit Kapitälchen geſetzt. Iſt das Wort zuſammengeſetzt, z. B. TOUT-PUISSANT, ſo werden beide Theile mit Kapitälchen geſetzt. Bildet aber ein Lettre de deux-points ein einziges Wort, wie A, O, ſo wird das folgende Wort mit Kapitälchen geſetzt.

Es iſt wohl unnöthig zu bemerken, daß dies alles bloß von Antiquaſchriften gilt; bei Fracturſchriften exiſtiren dergleichen Buchſtaben leider noch nicht.

Von den Versalbuchstaben.

Das erſte Wort eines Satzes fängt jedesmal mit einem Verſalbuchſtaben an.

Verſe fangen ebenfalls immer mit einem ſolchen an.

Inſchriften im Lapidarſtyl werden ganz mit Verſalien geſetzt.

Ebenſo auch die Titel in Antiquaſchriften.

Man macht auch die Abbreviaturen eines Wortes, das mit Verſalien begonnen hat, aus Verſalien; man kann indeß auch die folgenden, zur Abbreviatur gehörigen Buchſtaben aus gewöhnlicher Schrift machen. Niemals darf man aber ein Wort durch bloße Zeichen verſtümmeln.

Auch werden die Eigennamen, die perſonifizirten Namen, die Namen der Nationen, ſo wie das Wort, welches der Gegenſtand einer Rede iſt, mit Verſalien angefangen. Der Setzer wird mit Hilfe grammatikaliſcher Regeln die Anwendung der Verſalbuchſtaben leicht kennen lernen.

Das eben Geſagte gilt größtentheils von Antiquaſchriften.

Ich ſchreite nun zu den Regeln der

Punctation.

Die richtige Anwendung der Punctation muß ſich ein Lehrburſche, nach den Regeln der Grammatik, vor ſeinem Eintritt in die Buchdruckerei eigen gemacht haben, weshalb ich mich auch hier nicht

weiter damit befaſſe, als ſie mit der Buchdruckerkunſt in Bezug ſteht.

Der Punct (.) wird zu Ende einer Phraſe geſetzt. Bei Abbreviaturen hat er eine andere Bedeutung; man iſt indeſſen nicht ganz einig, welchen Platz er einnehmen ſoll. Z. B. die königl. Buchdruckerei zu Paris, welche wir als ſehr reſpectable Autorität betrachten, ſetzt den Punct zwiſchen den Anfangs- und Endbuchſtaben (lettres supérieures). In andern geachteten Offizinen ſetzt man ihn nach den Endbuchſtaben und noch andere wenden gar keinen an.

Nimmt man die Sache genau, ſo gehört der Punct zwiſchen den Anfangsbuchſtaben und den lettres supérieures; denn ihn nach letztern zu ſetzen, verwirrt die etwa nachfolgende Punctation zu ſehr, und wirkt unangenehm auf das Auge; ſetzt man aber eine Abbreviatur mit gewöhnlichen Buchſtaben, ſo iſt es am ſchönſten, gar keinen Punct anzuwenden.

Z. B. mit Punct: **M.^{r}, M.^{e}, Melle, Mgr, B.^{on}, Cie, N.^{o}** u. ſ. w.
ohne Punct: **Melle, M^{e}, Mgr, M^{de}, 1°** u. ſ. w.

Auch im Deutſchen findet dies, wiewohl zur Zeit noch ſelten, Anwendung.

Nach einem Paragraph (§) wird kein, aber nach einer römiſchen Ziffer ein Punct geſetzt.

Die Aufhebungspuncte (....) unterbrechen die Phraſe. Man kann ihrer nie weniger als drei, und nie mehr als fünf bis ſechs ſetzen; es wäre denn, daß ſie ſtatt eines unausgefüllt geſchriebenen Eigennamens dienten. Man kann ſie nöthigenfalls durchſchießen.

Die großen oder fetten Puncte ſind auf Halbgevierte gegoſſen; ſie dienen meiſtens dazu, vordere kleine Zeilen, welche mit den hintern correſpondiren, auszufüllen, z. B. bei Preiscouranten, Catalogen, Tabellen u. ſ. w. Zwiſchen ihnen und einer Summe muß immer ein Halbgeviertes weiß bleiben.

Man ſetzt die Punctation nach der letzten Parentheſe, wenn die Phraſe, welche davon eingeſchloſſen iſt, nur bloßer Zwiſchenſatz iſt; betrifft ſie aber den Zwiſchenſatz ſelbſt, ſo wird die Punctation wie gewöhnlich angebracht.

Digitized by Google

Die Punctation wird nach dem letzten Anführungszeichen geſetzt, wenn die Citation einen für ſich beſtehenden Satz bildet, welcher von dem Text geſchieden werden kann; außer dieſem Falle aber wird ſie nachgeſetzt.

Das Komma (,) braucht man, um kurze Abtheilungen zu bezeichnen.

Das Semicolon (;) wendet man da an, wo die Pauſe länger als nach dem Komma gehalten werden ſoll.

Das Colon (:) dient dazu, einen nachfolgenden Satz anzuzeigen.

Das Fragezeichen (?) erklärt ſich von ſelbſt.

Das Ausrufungszeichen (!) wird bei einem Anruf, Zuruf, einer Verſicherung, einem Befehl, ſo wie bei dem Ausbruch von Freude, Schmerz oder einem lebhaften Wunſch angewendet.

Die Parentheſen () ſchließen immer einen erläuternden oder zur Sache eigentlich nicht gehörigen Satz ein.

Der Gedankenſtrich (—) bezeichnet eine Unterbrechung; zwei hingegen eine eingeſchobene Erläuterung.

Das Divis oder Theilungszeichen (=) wird am Ende einer Zeile, wo ſich ein Wort bricht, gebraucht. Ferner wird es da angewendet, wo zwei oder mehrere Hauptwörter verbunden ſind. Z. B. Miniſter=Reſident.

Der Apoſtroph (') wird ſtatt eines ausgelaſſenen Buchſtaben in Gedichten oder in kurzer Sprechart gebraucht.

Die Anführungszeichen („ “). Sie werden gebraucht, um eine im Text eingeführte Rede zu bezeichnen.

Von den Ziffern.

Die arabiſchen Ziffern dienen zum Rechnungsweſen; ſie ſind auf Halbgevierte gegoſſen, und erfordern die größte Accurateſſe des Schriftgießers, weil es ſehr weſentlich iſt, daß die Ziffercolonnen und Zeilen beſtens Linie halten und genau die eine Ziffer auf die andere zeige.

Die römiſchen Ziffern ſind aus dem lateiniſchen Alphabet genommen. Man wendet ſie bei den Seitenzahlen der Vorreden, bei Kapiteln, Paragraphen, auf Titeln u. ſ. w. an.

Digitized by Google

In dem Text, wo Zahlen vorkommen, die ins Rechnungsfach einſchlagen, oder das Datum und die Jahrzahlen bezeichnen, werden immer arabiſche Ziffern genommen. Jede Schrift erfordert ihre eignen Ziffern.

Von der Breite.

Die Breite iſt die Länge der Zeilen; ſie muß immer nach dem Durchſchuß ſyſtematiſch genommen werden; ſelbſt wenn ein Werk nicht durchſchoſſen wird. Der Durchſchuß ſei immer auf eine gewiſſe Zahl von Puncten juſtirt, wonach man im Stande iſt, ihn bis zu jeder beliebigen Länge zuſammenzuſetzen, ohne von dem Syſtem abzuweichen.

Wenn man eine Breite nimmt, d. h. den Winkelhaken auf ein gewiſſes Format richtet, ſo muß der Durchſchuß willig hineingehen, beſonders wenn die Zeile breit iſt, damit ſich der Satz gut anſchließen kann, ohne den Durchſchuß zu ſpannen.

Poetiſche Werke erfordern eine weit anſehnlichere Breite, als proſaiſche, damit die langen Verſe in die Zeile gehen, ohne daß man genöthigt iſt, ſie zu brechen; bei kurzem Silbenmaß rückt man alle Zeilen um ein, zwei und mehrere Gevierte ein, oder macht den Bundſteg breiter, damit der Satz ein gefälligeres Anſehen bekomme.

Vom Ausschliessen.

Eine Zeile ausſchließen heißt, ihr durch dünne Spatia ihre normale Breite geben. Ein geübter Setzer ſieht gleich zu Anfang der Zeile, ob er ſie weit oder eng halten müſſe.

Während man eine Zeile ausſchließt, überblickt man ſie in dem Winkelhaken, wobei man ſie von falſchen Buchſtaben, ausgelaſſenen Wörtern (Leichen) und doppelt geſetzten Wörtern (Hochzeiten), ſo wie von andern Fehlern, die ſich einzuſchleichen pflegen, reinigt.

Alle Zeilen müſſen eine ganz gleiche Breite haben und weder zu ſtark noch zu ſchwach ſeyn.

Wenn am Ende einer Zeile eine auszufüllende Lücke bleibt, ſo geſchieht dies durch dünne Spatia, welche zwiſchen jedes Wort angebracht werden; keineswegs aber darf man die Lücke aufs Gerathewohl durch irgend einen großen Zwiſchenraum ausfüllen, da die Wörter einer Zeile ſtets gleichweit von einander abſtehen ſollen. Eine ſolche nachläßig ausgeſchloſſene Zeile beleidigt das Auge auf den erſten Blick.

Wenn das letzte Wort einer Zeile nicht mehr ganz hineingeht, durch Verminderung des Raumes zwiſchen den Wörtern aber dieß noch möglich wird, muß es durch eine ſehr gleiche Vertheilung des Raumes geſchehen, indem man ſtatt eines einzigen dicken Spatiums nie ein ganz dünnes zwiſchen ein Wort bringen darf. Setzt man aber nur mit Einem Spatium, und am Ende der Zeile würde noch etwas Platz gebraucht, ſo vermindert man nach der Punctation die Ausſchließung; reicht dieß noch nicht hin, dann nimmt man ſie vor der Punctation, welche es geſtattet, hinweg, oder vermindert ſie zwiſchen den kleinen Worten. Im Nothfall kann man auch das Spatium vor dem Komma weglaſſen, beſonders wenn es nach einem r, ſ, f oder einem ſolchen Buchſtaben ſteht, deſſen Schnitt ſchon etwas Weiß am Fuße rechts ſehen läßt.

Man darf niemals ein dünnes Spatium, womit man ausſchließt, mit Gewalt hineindrücken, da es leicht abbricht oder doch wenigſtens beſchädigt wird; man nimmt zu dieſem Behufe den letzten Buchſtaben der Zeile heraus, ſteckt dann das zur völligen Breite der Zeile erforderliche Spatium an ſeinen Ort, und bringt den Buchſtaben ebenfalls wieder in die Zeile.

Man hüte ſich, während des Ausſchließens der Zeilen Spatia oder Buchſtaben in den Mund zu nehmen, denn die Materie der Lettern iſt niemals ganz reinlich und an ſich ſelbſt ungeſund.

Vom Einziehen.

Die erſte Zeile eines jeden Anfangs (Alinea) wird ſtets, je nach der Größe der Schrift oder des Formats, um ein oder anderthalb Geviertes eingezogen.

Digitized by Google

Ueberſchriften, Citationen u. dgl. werden um mehrere Gevierte eingezogen.

Verſe rückt man im Verhältniß zu ihrem Silbenmaß ein, z. B. Alexandrinen fangen mit der Zeile an; zehnſilbige Verſe werden um zwei, achtſilbige um vier, ſiebenſilbige um fünf, ſechsſilbige um ſechs Gevierte eingerückt. Iſt man aber durch eine zu große Breite genirt, ſo zieht man bloß mit Halbgevierten ein.

Man bezeichnet den Anfang der Verſe nicht durch Einziehen mit Gevierten, wenn ſie von ganz gleichem Silbenmaß ſind; haben ſie aber ein verſchiedenes Silbenmaß, ſo werden die Stanzen durch eine weiße Zeile bezeichnet.

Von den Zwiſchenräumen.

Der Raum zwiſchen den Wörtern ſoll ungefähr den dritten Theil des Kegels betragen; z. B. der gewöhnliche Zwiſchenraum einer Schrift auf 12 Puncten, oder Cicerokegel, iſt 4 Puncte u. ſ. w.

Will man das Theilen der Wörter am Ende der Zeilen vermeiden, ſo iſt man hie und da genöthigt, ſie etwas weiter oder enger zu halten; aber niemals darf der Zwiſchenraum eines Wortes weder ein Halbgeviertes überſteigen, noch darf er ſchwächer als der vierte Theil des Kegels ſeyn; es gibt zwiſchen dieſen beiden Extremen ſechs Abſtufungen von Ausſchließungen, welche immer um einen halben Punct ſteigen, und dieß iſt hinreichend.

Die Einrichtung, ſechſerlei Spatia, nämlich auf 1, 1½, 2, 2½, 3 Puncte und das Halbgevierte, zu gießen, iſt ſehr zweckmäßig, man kann dabei auf einen ganz gleichen Satz beſtehen, welches außerdem nicht wohl möglich iſt; dieſe ſechſerlei Ausſchließungen dürfen aber keineswegs unter einander gebracht werden, und es gehört zur abſoluten Ordnung, daß ſie eben ſo viel Fächer haben, und der Setzer ſie richtig ablege; er wird ſich für dieſe kleine Mühe beim Ausſchließen doppelt entſchädigt finden, indem er nie nach dicken oder dünnen Spatien zu ſuchen braucht, welches oft einen bedeutenden Zeitverluſt herbeiführt. Es läßt ſich in jedem Kaſten dieſe Einrichtung anbringen, indem diejenigen Spatia, womit im laufenden Satz geſetzt wird, das eigentliche Spatienfach

Digitized by Google

einnehmen, den andern Sorten aber nur kleine oder getheilte Fächer eingeräumt werden, z. B. das Fach des o, des d gibt ein Drittel ab, u. ſ. w.

Mancher Prinzipal, der kein Buchdrucker iſt, ſowie mancher Schriftſteller beſteht darauf, daß der Setzer die Zwiſchenräume der einen Zeile genau ſo weit als die der andern halten ſoll. Allein dieß iſt ein Eigenſinn, welcher die Unkundigkeit der Sache deutlich an den Tag legt, ſonſt würde man das Unmögliche nicht verlangen. Obgleich dieß zu wünſchen wäre, ſo liegt es doch außer der Möglichkeit, und wäre ſolches zu bewerkſtelligen, ſo hätte es gewiß Hr. Brun gethan, der ſein Werk ſelbſt ſetzte und dabei keine Mühe ſparte.

In der Poeſie muß die Gleichheit des Zwiſchenraumes aufs ſtrengſte beobachtet werden, was ſich auch leicht machen läßt, da man dabei in der Breite ſelten genirt iſt.

Vor dem Punct (.) ſetzt man kein Spatium; indeß bei großen Schriften und vorzüglich auf Titeln ſetzt man manchmal ein ganz dünnes Spatium vor denſelben. Nach dem Punct wird ſelten mehr als ein Halbgeviertes geſetzt.

Vor dem Komma (,) ſetzt man ein ſtarkes oder zwei dünne Spatia, nach demſelben wird der gewöhnliche Zwiſchenraum, welchen die Worte haben, geſetzt; ſteht es aber am Ende der Zeile oder vor einem f, v, u. ſ. w., ſo wird nur ein dünnes Spatium davor geſetzt.

Vor das Semicolon (;), das Ausrufungszeichen (!) und das Fragezeichen (?) ſetzt man ein ſtarkes oder zwei dünne Spatia.

Vor das Kolon (:) ſetzt man ſoviel weiß als nachher, ſtellt es nämlich ganz in die Mitte; im Nothfall kann man auch ein Spatium vor ihm wegnehmen.

Vor und nach dem Apoſtroph (') ſetzt man kein Spatium; es gibt indeß Curſivſchriften, wo der Apoſtroph um ein dünnes Spatium von dem *d* und *l* abſtehen muß.

Man ſetzt gewöhnlich vor und nach dem Theilungszeichen (=) ein dünnes Spatium, wenn es im laufenden Satze der Zeile zwiſchen zwei Worte zu ſtehen kommt, theilt es aber am Ende der Zeile ein Wort, ſo ſetzt man nichts davor.

Digitized by Google

Die Sternchen (*) oder Zifferchen (⁷), welche zum Bezeichnen der Noten dienen, ſtehen gewöhnlich ohne Parentheſe, und man ſetzt ſie in die Mitte.

Vor und nach den Parentheſen () ſetzt man auch ein dünnes Spatium, im Nothfall kann es aber auch wegbleiben.

Die Anführungszeichen („ “) erhalten nach ihrem Anfang und vor ihrem Schluß ein Spatium, wie die Parentheſe; wenn ſie bei einer Citation zu Anfang jeder Zeile wiederholt werden, ſo wird nach ihnen ebenfalls ein Spatium von ganz gleicher Dicke geſetzt.

Man wird leicht begreifen, daß die Ausſchließungen bei einem Antiqua-Titel, welcher mit Verſalien geſetzt wird, nicht immer ganz gleich ſeyn dürfen; z. B. muſſen ſie ſchwächer zwiſchen dem **V** und **A**, **F** und **A**, **L** und **T** u. ſ. w. ſeyn, als zwiſchen dem **H** und **U**, **I** und **B** u. ſ. w. Der gute Geſchmack des Setzers, ſo wie ein ſicheres Augenmaß, mit Uebung verbunden, leitet hier beſſer als die ausgebreitetſte Theorie.

Vom Theilen der Wörter.

Bevor man eine Zeile ausſchließt, muß man verſuchen, ob nichts mehr zwiſchen die Worte, oder ob das nächſte Wort noch hineingeht. Man ſperrt oder macht die Zeile bisweilen lieber etwas enger, als daß man Theilungen eintreten läßt, denn es iſt ſelten, daß ſie immer gut ausfallen. Theilungen ſind indeß faſt unvermeidlich, und man muß ſich oft wider Willen dazu entſchließen; in dieſem Falle ſehe man ja darauf, daß ſie natürlich ausfallen, z. B.

Man theilt die Wör-ter durch Sil-ben und nach ih-rer Ety-mologie gleich-lautend, und zwar ſo, daß der ab-gebrochne Theil auf der andern Zeile ſich na-türlich zeigt, und von dem Leſer leicht er-rathen wer-den kann. Folg-lich muß man jede Thei-lung ver-meiden, welche ei-nen Doppel-ſinn hervor-bringen kann, oder dem Auge und der Zunge wider-lich iſt; fer-ner nimmt man nie-mals zu dem erſten Theil das was ab-ſolut dem zwei-ten ge-hört, und ſo um-gekehrt.

Der Unterſchied, woran man eine ſchlechte Theilung erkennt, iſt oft faſt unmerklich; es iſt die Schuld des Setzers, welcher ihn wohl fühlen ſoll, um in keinen entgegengeſetzten Sinn zu fallen.

Digitized by Google

Wie widerlich iſt es, wenn man Wörter getheilt ſieht, wie z. B. lan=ge, di=cke, e=lend, o=der, e=piſch, Bau=er, wei=ſe, u. ſ. w.

Man darf keinen Buchſtaben auf den zweiten Theil bringen, welcher dem erſten angehört, und ſo auch umgekehrt, z. B. ſträ=flich, für=ſtlich, lieg=end, laut=en, ausgebreit=et, u. ſ. w.

Ferner darf man in mehreren Sprachen ſolche Wörter, welche ſtumme Silben haben, nie theilen; auch diejenigen Wörter, deren Theilung einen Doppelſinn zulaſſen, dürfen nie getheilt werden, z. B. modè-le, patri-arche, per-dent; Der=wiſch, Die=burg, Die=dorf, u. ſ. w.

Kleine Wörter, wie ei=ne, Eh=re, oh=ne u. ſ. w., ſind unſtatthaft zu theilen.

Leider duldet man ſo häufig die abgeſchmackteſten Theilungen, und es iſt ſehr weſentlich, dergleichen ſo viel als nur immer möglich zu meiden.

Die ſchicklichen Theilungen der Wörter werden nur bei zu=ſammengeſetzten Wörtern angebracht, wie z. B. Pferde=kopf, Wiegen=band, aus=gehen, wieder=kommen, auf=ſtehen, nach=fragen, Reit=bahne, Braun=erde, Thal=ebene, Gans=leber, u. ſ. w. Wie ſchlecht aber würde man dieſe Wörter theilen, wenn man ſetzte: Pfer=dekopf, Reitbah=ne, aufſte=hen, Brauner=de, Thale=bene, Gansle=ber, u. ſ. w.

So dürfen auch nie mehr als drei Theilungen auf einander folgen, und ſelbſt dieß iſt zu viel. Wenn es möglich iſt, dergleichen ſtets zu vermeiden, ohne einen Verſtoß gegen die Regeln des Zwiſchenraumes zu machen, ſo iſt dieß am beſten, und verwendet man nur einige Aufmerkſamkeit darauf, ſo wird dieß gewiß nicht unmöglich ſeyn.

Die Summen in Ziffern können nicht getheilt werden. In Quart= und Folio=Format ſollte gar keine Theilung vorkommen.

Von dem Ende der Zeilen.

Man muß vermeiden, Zeilen mit abbrevirten Wörtern, z. B. Hr., Mad. u. dgl., zu endigen, weil ſie unbedingt zu dem darauf folgenden Namen gehören.

Digitized by Google

Eine Zeile kann man nicht mit einer Jahrzahl in Ziffern anfangen, ſonſt würde das vorhergehende Wort Jahr am Ende der Zeile kommen, und ſonach eine unſtatthafte Trennung entſtehen.

Guter Rath für Setzer.

Ein Lehrburſche muß ſich hiernach langſam im Setzen üben, damit er ſich die angegebenen guten Gewohnheiten eigen mache; er muß folglich Genauigkeit mit Fertigkeit und Ungezwungenheit verbinden, und hierin den höchſten Grad von Vollkommenheit zu erreichen ſtreben.

Befolgt ein Setzer alle dieſe Regeln, ſo wird er ohne Zweifel einen untadelhaften Satz liefern; er wird viel mehr leiſten, als derjenige, welcher ſie unbeachtet läßt; in ſeinen Correcturen werden weniger Fehler ſeyn, er verliert ſonach weniger Zeit mit dem Corrigiren, und findet folglich Ehre und Gewinn an ſeiner Arbeit.

Man darf niemals außer Augen laſſen, daß die Arbeiten des Setzers Stille verlangen, weshalb auch keineswegs Geſpräch, Singen, Spielen u. ſ. w., unter den Arbeitern Statt finden darf; denn dieß wirkt nicht allein nachtheilig auf die Arbeiten, ſondern es ſtört auch die Andern. Ein Setzerzimmer ſollte wie ein Studierzimmer betrachtet werden, wo Ruhe und Sammlung der Gedanken herrſchen.

Vom Manuscript.

Ein Autor ſoll ſein Manuſcript orthographiſch und ſo leſerlich geſchrieben liefern, daß man es in der Entfernung eines Armes leſen kann, damit der Setzer keinen Zeitverluſt erleide; widrigenfalls iſt er berechtigt, ſich über ſchlechtes Manuſcript zu beklagen.

Ein Manuſcript muß mit einem breiten weißen Rande verſehen ſeyn, damit die dabei Statt habenden Aenderungen und Einſchaltungen darauf geſchrieben werden können, und ſomit alles Radiren ſo viel als möglich vermieden werde, wodurch es immer rein und deutlich bleibt. Zu breite Zeilen verurſachen Auslaſſen und Doppelſetzen. Uebrigens muß es ſo geſchrieben ſeyn, daß

man den Bogen zerſchneiden kann, um es in die Correctur zu geben, und nöthigenfalls an mehrere Setzer vertheilen zu können.

In der Regel ſoll das Manuſcript des Autors, ehe es zum Druck abgegeben wird, von ihm ſorgfältig durchgeſehen, nöthigenfalls berichtigt, und von der Cenſurbehörde mit der Druckerlaubniß verſehen ſeyn; denn hat ein Autor die üble Gewohnheit, es bei der Correctur umzuändern, ſo wird ſein Werk, ungeachtet aller ſeiner Sorgfalt, von Wiederholungen und Fehlern aller Art wimmeln, und er wird die Reue ſeiner Uebereilung fühlen; hierzu kommen nun noch die in den Correcturbögen ſich befindenden Fehler; es wird ihm vollends unmöglich, ſie alle zu überblicken, und ein fehlerhafter Druck in jeder Hinſicht geht daraus hervor.

In Offizinen, wo ſich ein Metteur en pages befindet, empfängt der Setzer das Manuſcript von dieſem, im andern Fall vom Factor, und gewöhnlich ſo viel auf einmal, was einen Bogen im Satz ausmacht; außerdem erhält er von demſelben noch Columſchnüre, Porte-pages *, und überhaupt alles das, was er nöthig hat.

Der Setzer muß genau dem Manuſcripte folgen, ohne ſich zu erlauben, etwas daran zu ändern.

Wenn er das Blatt umwendet, hat er ſich jedesmal vorher zu überzeugen, ob es der Seitenzahl und dem Sinne nach auf das andere folge.

Bei jedem Paquet, das er nach der Ordnungsfolge wegſetzt, bei jedem Griff, den er in das Schiff hebt, und ſelbſt noch öfter, rückt er ſein Diviſorium herab und überlieſt das Manuſcript; hat ſich ein Setzer einmal dieſe Gewohnheit eigen gemacht, ſo ſichert ſie außerordentlich gegen Zerſtreuung, wofür ſich derſelbe nicht genugſam hüten kann.

Hat der Setzer das Ende des Manuſcripts nicht, ſo begehrt er es vom Metteur en pages, welcher es ihm gibt, oder ihm den Setzer nennt, der auf ihn folgt und es hat, worauf er bis dahin ſetzt, wo der folgende Setzer angefangen hat.

---

* In Octav oder Quart zuſammengelegte Schreibpapierbogen, worauf der Setzer ſeine ausgebundenen Columnen oder Paquete ſetzt.

Digitized by Google

Iſt das Manuſcript abgeſetzt, ſo bemerkt der Setzer auf dem Rande deſſelben die Zahl der von ihm geſetzten Paquete und Zeilen. Er notirt ſich dieß, damit ſeine Rechnung ordnungsmäßig ſtimme, in ſein Rechnungsbuch, und zwar in folgender Ordnung:

Tag des Empfangs des Manuſcripts.	Seite des Manuſcripts.	Citation des Manuscripts.	Zahl der		Tag der Ablieferung des Satzes.
			Seiten.	Zeilen.	
27. Januar	56	(Hier die erſten Worte des Manuſcripts.)	15	9	3. Februar.

Sogleich nach dem Empfang des Manuſcripts wird daſſelbe eingetragen, welches die drei erſten Colonnen füllt, die zwei folgenden werden ausgefüllt, nachdem es abgeſetzt iſt, und die letzte, wenn der Metteur en pages den Satz in Empfang nimmt.

In keinem Falle darf der Setzer mehr oder weniger Zeilen in ſein Paquet ſetzen, als der Metteur en pages Zeilen auf ſeine Columne bringt, ſei es nun Text, Noten oder Vorrede.

Sobald der Setzer genug Zeilen hat, um ein Paquet formiren zu können, ſo muß er es noch einmal durchgehen, ſich überzeugen, ob ſich keine Spatia verſchoben, und in die unteren oder oberen Zeilen gekommen ſeien, denn dieß würde Lücken und Unebenheiten verurſachen, welche man ſorgfältig vermeiden muß; ferner, ob nicht zu viele Theilungen und unter denſelben ſolche fehlerhafte vorhanden, welche auf S. 134 bezeichnet ſind; in dieſem Falle müßte er ſolches abändern, und nöthigenfalls den Satz umbrechen. Nachdem man das Paquet ausgebunden hat, ſetzt man es auf ein Porte-pages und bringt es auf ſeinen gehörigen Platz, wo es ſtehen bleibt, bis der Metteur en pages den ganzen Satz in Empfang nimmt.

Von der Berechnung des Manuscripts.

Iſt das Format eines Werkes feſtgeſetzt, und man will wiſſen, wie viel das Manuſcript im Druck gebe, ſo ſetzt man ſo viele

Digitized by Google

Zeilen des Manuſcripts ab, bis eine geſchriebene Zeile mit einer der geſetzten zugleich endet. Hat man dieſes Verhältniß gefunden, und das Manuſcript iſt gleichmäßig geſchrieben, ſo iſt es dann nicht ſchwer, zu berechnen, wie viel das Ganze gebe. Man zähle alle Zeilen des Manuſcripts ab und ſetze das Exempel ungefähr ſo an:

Wenn z. B. 4 Zeilen Manuſcript 5 Zeilen Satz ausmachen, ſo betragen 496 Zeilen 620.

Dieſelbe Berechnung findet auch Statt, wo der Satz weniger Raum einnimmt als das Manuſcript.

Zudem muß man nun noch auf die Ausgänge, Rubriken, Zwiſchenſchläge, Kapitel, Paragraphen u. ſ. w. beim Zeilenzählen des Manuſcripts Rückſicht nehmen, und dieſe Zwiſchenräume als geſchriebene Zeilen mit in Berechnung ziehen.

Iſt ein Manuſcript mit vielen Abbreviaturen verſehen, oder wird die Handſchrift bald weit bald eng, ſo muß auch dieſes erwogen werden.

Obgleich nun keine ſolche Berechnungsart als untrügliche Gewißheit angenommen werden kann, ſo dient ſie doch immer als ein ungefährer Maßſtab, und ſind einmal einige Columnen eines Werkes abgeſetzt, ſo kann man ſchon mit mehr Sicherheit den Umfang deſſelben beſtimmen.

Vom Einlegen neuer Schriften.

Es wird nicht am unrechten Ort ſeyn, einige Andeutungen über das Einlegen neuer Schriften zu geben, da dabei ſo viele und mitunter für die Schrift verderbliche Manieren herrſchen.

Das Stück Buchſtaben, wie es aus der Gießerei kommt, ſetzt man auf ein Bret, ſchlägt das Papier auf, hebt es mit Regletten in ein Schiff und nimmt die Ausbindeſchnur davon hinweg. — Da neue Schriften ſehr glatt ſind, und folglich leicht unter einander fahren, ſo muß man alle Vorſicht anwenden, um dieß zu verhindern, und eine Linie auf der freien Seite des Stücks anlegen. Hierauf nimmt man zwei bis drei Zeilen von einer Sorte mittelſt einer Setzlinie hinweg, bringt ſolche über das ihnen

zukommende Fach des Schriftkaſtens, ſchiebt ſie von hinten nach vorn, ſo daß ſie einzeln in das Fach gleichſam hineingezettelt werden, wonach ſie, ohne hoch zu fallen, ſo unter einander zu liegen kommen, als wären ſie abgelegt. Halbe Zeilen nimmt man aus dem Schiff in die Hand, verwirrt die Buchſtaben und bringt ſie in ihr Fach.

Man lege die Fächer ja nicht zu voll, denn ſie würden überlaufen, und ein ſehr fehlerhafter Satz wäre die Folge.

Sehr tadelnswerth iſt es, die neuen Schriſten zeilenweiſe in die Fächer zu legen, oder ſie wohl gar aufrecht hineinzuſtellen; erſteres erſchwert den Satz ſehr und letzteres ſchadet der Schrift außerordentlich.

Diejenigen Sorten, welche nicht in den Kaſten gehen, werden entweder in ein beſonderes Schiff geſetzt, ausgebunden, wieder eingeſchlagen, nach dem Inhalt überſchrieben und in den Defectſchrank gebracht, oder noch beſſer: dieſe Reſte werden in den Defectkaſten gelegt.

Vom Metteur en pages.

Der Metteur en pages iſt ein geſchickter Setzer, den der Factor mit der Leitung eines Werkes beauftragt, welches er von Paqueten in Seiten und Bogen formt. Er empfängt die Inſtructionen vom Factor und ertheilt ſie den Setzern. Er überliefert an letztere Manuſcript und Schrift, ſammelt den verſchiedenen Satz eines Werks, umbricht ihn zu Seiten und ſchließt ſelbige in Bogen, ſorgt dafür, daß die Correcturen abgezogen werden, lieſt die erſte auch zuweilen ſelbſt, und läßt ſie von denjenigen, welchen ſie zukommen, corrigiren. Er ſelbſt corrigirt die Correcturen des Autors und beſorgt die Reviſionen; ferner hat er auch die Rechnungen und die Ausbezahlung der unter ihm arbeitenden Setzer zu beſorgen.

Die Gewohnheit, alles Geſetzte von einem Metteur en pages bearbeiten zu laſſen, ſichert mehr Gleichförmigkeit in der Einrichtung der Titel, der Zwiſchenſchläge und dem weißen Rande eines Werkes. Nicht ſo iſt es in England, Deutſchland u. ſ. w., wo

Digitized by Google

jeder Setzer ſelbſt ſeinen Satz in Columnen bringt. Es iſt wohl wahr, daß dieſe Methode, hinſichtlich vom Metteur en pages zum Paquetſetzer, etwas wohlfeiler iſt als die franzöſiſche, aber der größte Theil der engliſchen, teutſchen und italieniſchen Werke liefert uns täglich neue Beweiſe, daß daſelbſt jeder Setzer auch Metteur en pages iſt; die Menge dieſer Metteurs en pages vergrößert ſich täglich, einigt ſich aber nicht zu Gleichförmigkeit, und daher iſt es nichts ſeltenes, daß oft das Ende eines Bandes ſeinem Anfange nicht mehr gleicht.

Mehrere geachtete Offizinen haben aber den Vortheil, welchen ein Metteur en pages gewährt, wohl eingeſehen, und ſolche angeſtellt, was jedem geordneten Buchdruckereigeſchäft hiermit zur Nachahmung empfohlen wird.

Von der Ablieferung des Manuscripts.

Der Metteur en pages übergibt jedem Setzer ungefähr ſo viel Manuſcript, als zu einem Bogen erforderlich iſt; ihm weniger zu geben iſt nicht rathſam, indem man dadurch zu viel Zeit mit dem Zuſammenheben ſo vieler kleinen Sätze, und dem Austheilen einer Correctur an mehrere Setzer verlieren würde. Er trägt es in ſein Manuſcriptbuch, welches er ſich zu dieſem Behufe hält, ein. Es iſt folgermaßen eingerichtet:

(Hier der Titel des Werks.)

Tag d. Ablieferung des Manuſcripts.	Name der Setzer.	Seitenzahl des Manuſcripts.	Zurücknahme des Manuſcripts.
17. Januar	Herr A.	56	Der Setzer lieferte ꝛc.
19. „	Herr B.	78	die Seiten, wie ſie ausgeſchoſſen worden.

Auf die Seite des Manuſcripts, wo der Setzer anfangen ſoll, ſchreibt der Metteur en pages den Namen des Setzers und übergibt es demſelben, wobei er ihm alle beim Satz des Werks zu beachtende Regeln mittheilt.

Digitized by Google

Von der Einforderung des Satzes.

Aus dem zuletzt empfangenen Bogen Manuſcript erſieht der Metteur en pages von wem er den folgenden Satz nehmen ſoll; er nimmt dieſen Bogen mit ſich, damit er nicht den Satz eines Andern bekomme, und überzeugt ſich von dem richtigen Anfange des Satzes, und ob er das ganze Manuſcript dazu habe.

Gleich nachdem er die Lieferung des Satzes in Empfang genommen hat, trägt er ſie in die Rechnung des Setzers ein. Zu dieſem Zweck hält er ein zweites Buch, Setzerbuch genannt; es iſt auf folgende Art eingerichtet:

Herr N..... (Hier der Name des Setzers.)

Tag des Empfangs des Satzes.	Seitenzahl des Manuſcripts.	Zurücknahme des Manuſcripts.	Empfangener Satz.		Preis des Bogen in Paquet.	Baarzahlung.	
			Seiten.	Zeilen.		fl.	Xr.
3. Februar	56	Der Setzer lieferte	15	18			
5. „	78	d.°	14	2			

Am Zahltag wird dieſe Rechnung ungefähr auf folgende Art abgeſchloſſen:

			29	20			
		Sauerkraut ꝛc. . .	2	10			
9. Februar	.....	empfangen . .	32	„	à 6 fl.	12	„

Bei dem erſten Eintrag in das Regiſter zieht man das Ausbezahlte oder den etwaigen Vorſchuß ab, und ſetzt die Rechnung fort, wie folgt:

14. Februar	89	Der Satz beläuft ſich auf ꝛc. . . .	15	13			
		Abzug an Sauerkr.	2	10			
		Gut aufs Neue . .	13	3			

Digitized by Google

Von dem Umbrechen in Seiten.

Sobald der Metteur en pages alle Paquete beiſammen hat, bildet er ſolche zu Seiten, d. h. er ſetzt die Titel, Zwiſchenſchläge, Seitenzahlen, Signaturen u. ſ. w. Hierauf ſetzt er alle benöthigten Darüber- und Darunterſchlagszeilen.

Von den Ueberſchriften.

Die Ueberſchriften oder laufenden Titel ſolcher Werke, die mit Antiquaſchriften geſetzt werden, macht man bei großen Formaten gewöhnlich mit Verſalbuchſtaben; bei kleineren Formaten kann man nach Belieben kleine oder Verſalbuchſtaben anwenden.

Die Ueberſchriften werden von dem Texte durch einen Zwiſchenraum geſchieden, welcher mehr als eine Zeile des laufenden Textes betragen muß.

Bei Fracturſchriften werden dergleichen Sachen durch größere und kleinere Lettern unterſchieden.

Bildung der Seiten.

Man hat ein langes Schiff, welches zwei bis drei Columnen faßt; in dieſes ſtellt man ein oder zwei Paquete.

Man überzeugt ſich, ob das Ende des erſten Paquets auch mit dem Anfang des folgenden richtig fortlaufe. Außerdem vergleicht man noch das erſte Wort eines jeden Alinea im Satze mit dem Manuſcript.

Bemerkt der Metteur en pages doppelt geſetzte oder ausgelaſſene Stellen, deren Abänderung viel Mühe verurſacht, ſo ruft er den Setzer herbei, welcher gefehlt hat, damit er ſeinen Fehler verbeſſere, wo nicht, ſo richtet er es ſo ein, daß der Setzer bei der erſten Correctur auf der Seite umbrechen kann, ohne ihrer Ordnung zu ſchaden.

Bemerkt der Metteur en pages ein Wort, welches nicht mit der vorgeſchriebenen Ordnung übereinſtimmt, ſo wendet er es um, damit es dem Corrector leicht bemerklich ſei.

Digitized by Google

Er ſchließt die Seite, ſobald ſich die beſtimmte Zeilenzahl darauf befindet, und vergleicht ihre Länge noch überdieß mit dem Columnenmaß, welches er zu dieſem Behufe längs der Columne anlegt.

Er muß vermeiden, die Columne weder zu lang noch zu kurz zu machen.

Iſt eine Columne zu lang, ohne daß es der Metteur en pages abändern kann, ſo ſetzt er den Darunterſchlag der Columne vor die letzte Zeile, welches dem Corrector bemerklich macht, daß er eine Zeile zu gewinnen ſuchen müſſe.

Iſt eine Columne zu kurz, ſo ſetzt er eine Quadratzeile zwiſchen einen Abſatz; er will dem Corrector dadurch bemerklich machen, daß dieſer die Seite um eine Zeile zu vermehren ſuchen ſoll.

In einem epiſchen Gedichte darf die Columne nicht zwiſchen zwei Reimen abgebrochen werden. Um dieſes zu vermeiden, ſucht man entweder eine gebrochene Zeile einzubringen, oder eine zu brechen; man kann auch proviſoriſch unter den längſten Vers der Columne eine Quadratzeile ſetzen, wonach der Corrector einen ſchicklichen Bruch angeben wird.

Es iſt nicht nöthig, daß die erſte Zeile eines Verſes, welcher ſich brechen ſoll, die volle Breite habe.

Man muß vermeiden, die Columne mit einer halben Zeile oder dem Ende eines Abſatzes (Hurenkind) anzufangen, indem man ſolche auf der vorhergehenden einzubringen ſucht.

Man kann eine Columne mit der erſten Zeile eines Alinea ſchließen, vorausgeſetzt, daß dieſe Zeile weder der Anfang eines Artikels iſt, noch mit einem lettre de deux-points oder großen Anfangsbuchſtaben beginnt, denn in dem letztern Falle müſſen wenigſtens drei Zeilen an das Ende der Columne zu ſtehen kommen, wenn nicht ein typographiſcher Uebelſtand entſtehen ſoll.

Man darf keine Columne von drei Zeilen machen.

Die Sternchen oder Hinweiſungen auf die Noten müſſen immer auf der Seite ſtehen, auf welcher die Noten ihren Platz erhalten; manchmal iſt man genöthigt, die Noten zu brechen, und in dieſem Falle läßt man ſie entweder auf die folgende Seite laufen, oder man ſucht ihren Anfang auf die vorhergehende zu bringen. Man

Digitized by Google

mag aber dabei verfahren wie man will, ſo müſſen kurze und lange Columnen vermieden werden.

Bei Ueberſetzungen mit gegenüber gedrucktem Texte müſſen die beiderſeitigen Alinea in einer ſich gegenüber gleichlaufenden Zeile anfangen. Wenn einer der beiden Sätze kürzer als der andere iſt, ſo wird er mit Quadraten ausgefüllt.

Alles derartige Umbrechen iſt Sache des Metteur en pages; der Preis ſeiner umbrochenen Seiten iſt immer nach dem Verhältniſſe der dabei erforderlichen Arbeit feſtgeſetzt, und er hat noch den Vortheil, die Ausgänge der Columnen, Vacats, Zwiſchenſchläge u. dgl. zu berechnen.

Der weiße Raum zwiſchen Text und Noten beträgt gewöhnlich eine Zeile des Textes; es muß dabei immer darauf geſehen werden, daß die erſte Zeile der Note ins Regiſter falle.

Von den Noten und Marginalien.

Die Schrift der Noten iſt gewöhnlich zwei Grade kleiner als die des Textes, d. h. wenn der Text 12 iſt, ſo werden die Noten 10; folglich muß man immer einen Durchſchuß von 1 Punct mehr zwiſchen die Noten und die Linie geben. Hiernach wird es dem Metteur en pages leicht ſeyn, ſich eine kleine Tabelle zu machen, welche das Verhältniß der Noten zum Text, ſo wie die Schrift und den Durchſchuß, welche er bei dem einen und andern anwenden muß, angibt. Auf dieſe Art weiß man genau, wie viel Notenzeilen auf die des Textes gehen, wie auch den Betrag des Durchſchuſſes, welcher zwiſchen der Note und den Text kommt. Man wird ſich hier am beſten langer Linien bedienen, da die Schrift nicht immer ganz bleirecht im Schiffe ſtehen kann.

Die Marginalien dienen hauptſächlich dazu, um Datum und Jahrzahl, ſo wie vorzügliche Sachen, Citationen u. ſ. w. zu bemerken. Sie werden um noch zwei Grade kleiner als die Schrift der Noten; z. B. die Noten würden aus der 10, ſo werden die Marginalien aus der 8 gemacht. Sie kommen auf den äußern breiten Rand zu ſtehen, und fangen immer bei der Zeile des Textes an, wo ſie hingehören.

Digitized by Google

Die Zeilen der Marginalien brauchen nicht immer voll zu ſeyn; wenn ein Wort oder eine Silbe nicht mehr in dieſelbe Zeile geht, ſchließt man ſie, wie bei den Tabellenköpfen, in die Mitte, um die hie und da entſtehenden ungleichen Zwiſchenräume der Worte zu vermeiden, welches ſehr übel ausſieht und offenbar das Auge beleidigt.

Zwiſchen Text und Marginalien wird ein Durchſchuß geſetzt.

Bei einer Seite von 30 Zeilen aus der 12, mit Durchſchuß auf 2 Puncten durchſchoſſen, die Noten aus der 10, mit demſelben Durchſchuß, würde der betreffende weiße Raum zwiſchen Text und Noten ſich folgendermaßen ergeben:

	Notenzeilen.		Textzeilen.		Raum zwiſchen den Noten und den Text, die Linie eingerechnet.	
Für	1 ...	nimmt man weg	2	bleibt Reſt	14	Puncte.
"	2 ...	" " "	3		16	"
"	3 ...	" " "	4		18	"
"	4 ...	" " "	5		20	"
"	5 ...	" " "	6		22	"
"	6 ...	" " "	7		24	"
"	7 ...				13	"
"	8 ...	" " "	8		15	"
"	9 ...	" " "	9		17	"
"	10 ...	" " "	10		19	"
"	11 ...	" " "	11		21	"
"	12 ...	" " "	12		23	"
"	13 ...				12	"
"	14 ...	" " "	13		14	"
"	15 ...	" " "	14		16	"
"	16 ...	" " "	15		18	"
"	17 ...	behält man	14		20	"
"	18 ...	" "	13		22	"
"	19 ...	" "	12		24	"
"	20 ...				13	"
"	21 ...	" "	11		15	"
"	22 ...	" "	10		17	"

Notenzeilen.		Textzeilen.		Raum zwiſchen den Noten und den Text, die Linie eingerechnet.
Für 23 . . .	behält man	9	bleibt Reſt	19 Puncte.
„ 24 . . .	„ „	8		21 „
„ 25 . . .	„ „	7		23 „
„ 26 . . .				12 „
„ 27 . . .	„ „	6		14 „
„ 28 . . .	„ „	5		16 „
„ 29 . . .	„ „	4		18 „
„ 30 . . .	„ „	3		20 „
„ 31 . . .	„ „	2		22 „
„ 32 . . .	„ „	1		24 „
„ 33 . . .				13 „
„ 34 . . .	„ „	0		15 „

Von den Titeln.

Die Schönſchreiber zierten ehemals die Titel der Manuſcripte durch allerhand Zeichnungen, Züge und ſonſtige Verzierungen, welches man längere Zeit auf Buchdruckerei nachahmte; dieſer Geſchmack nahm aber nach und nach ab, und ſtatt der Zeichnungen, Vignetten u. ſ. w. ſetzte man bloß eine gewöhnliche Doppellinie, eine Perl- oder geſchlängelte Linie, welches auch bis jetzt noch von mehreren Setzern angewendet wird. Einige ſtrenge Buchdrucker betrachten in gegenwärtiger Zeit alle dieſe Verzierungen als Ueberfluß; und in der That, es iſt keineswegs nöthig, ja gewiß auch nicht ſchön, am Kopf eines Schmutztitels und vor das Impreſſum eines Haupttitels eine breite durchgehende Linie, eine Perllinie u. ſ. w. anzubringen.

Im Ganzen gilt hier keine andere Regel, als die Phantaſie eines Setzers, welcher in die faſt jedesmal verſchiedenen Verhältniſſe eines Titels einen guten Geſchmack zu bringen verſtehen muß.

Ein Titel ſoll ſo geordnet werden, daß das Hauptwort desſelben dem Auge gleich beim erſten Anblick auffällt; alles Folgende iſt ihm untergeordnet. Aber auch die folgenden Zeilen müſſen nach ihrer Wichtigkeit herausgehoben, und ſo manche Zeilen größer und

kleiner, kürzer und breiter als die andern werden. Streng genommen, ſollte auf einem Titel keine Schrift zweimal vorkommen, und jede Zeile in der Breite von einander abweichen. Eine tadelnswerthe Gewohnheit iſt es, alle Zeilen eines Titels zu durchſchießen; ein geſchickter Setzer weiß ſeinem Titel durch zweckmäßige Wahl und richtiges Abſtufen der Schriften eine ſolche Eintheilung zu geben, daß er ein geſchloſſenes Ganzes bildet, ohne eine Zeile zu durchſchießen.

Der Inhalt eines Titels wird durch Linien geſchieden, und zwar immer bei einem gewiſſen Abſchnitt, damit er ſogleich leicht begreiflich und verſtändlich wird.

Die Zeilen werden genau in die Mitte geſchloſſen, und der ſich ergebende Raum mit Quadraten ausgefüllt.

Bleibt etwa auf der einen oder der andern Seite noch ein unbedeutender Raum, welcher ſich nicht mehr theilen läßt, ſo wird er, wenn keine Punctation in der Zeile iſt, am Ende derſelben ausgefüllt, im Fall aber Punctation darin iſt, vor oder nach dieſer geſteckt.

Schmutztitel werden faſt in die Mitte der Columnen geſetzt, doch ſo, daß ſie etwas höher als niederer zu ſtehen kommen. Man pflegt gewöhnlich drei Titel vor einem Werke zu ſetzen: einen Schmutztitel, einen Haupttitel und einen Titel auf die Anfangscolumne des Textes. Dieſe Titel dürfen nie Aehnlichkeit mit einander haben; der erſte und dritte ſind nur eine kurze Andeutung des Buchs, alles Ausführlichere iſt in dem Haupttitel enthalten. Die ſogenannten Doppeltitel ſind manchmal von den Namen und Prädicaten der Autoren, ſo wie von denen der Buchdrucker und Buchhändler ſo angefüllt, daß dadurch der ganze Titel ſeines guten Anſtandes beraubt wird. Das Impreſſum läßt ſich wohl auch auf der Rückſeite des Schmutztitels anbringen, aber dieſe Zeile, welche ſo einzeln in der Mitte einer weißen Seite daſteht, ſieht nicht gut aus, ſie gibt überdieß noch eine ſtarke Schattirung, welche den Schmutztitel verdirbt.

Sobald der Titel zu voll wird, dürfte es noch das beſte Mittel ſeyn, die Firma des Buchdruckers und Buchhändlers, mit einer

Digitized by Google

ſchönen Doppellinie oder Perle eingefaßt, auf den Schmutztitel zu bringen. Dieſes könnte, ohne dem guten Geſchmack zu nahe zu treten, ein typographiſcher Modegegenſtand werden, indem auf dieſe Weiſe die Firma gewiß nicht übel placirt wäre; auf der andern Seite würde man den Vortheil haben, auch die vollſten Titel mit Eleganz ausſchmücken zu können.

Der Titel iſt der eigentliche Anfang eines Werks. Der Autor, welcher es erzeugt hat, gehört natürlich darauf, aber diejenigen, welche nur den Handel damit treiben, haben, ohne Anmaßung, kein Recht darauf zu ſtehen und zwiſchen den Titel und das Werk ihr Wappen, ihre Namenschiffer, ihren Rang, ihre Adreſſe und oft anderweitige Speculationen hinzuſetzen, um daſelbſt anzuzeigen, daß ſie Verleger von mehrern andern Werken u. ſ. w. ſind; auf dieſe Art entſteht oft aus dem Titel und deſſen Rückſeite ein Bücher- catalog.

Der Haupttitel bekommt die volle Länge der Columne, und nöthigenfalls nimmt man auch den Darunterſchlag dazu, ja man darf ihn ſogar etwas breiter als den Text machen. Geſchickte Künſtler ſuchen dem Titel ſtets eine urnenförmige Geſtalt zu geben.

Dieſe Form iſt zwar wohl die geſchmackvollſte und geeignetſte für einen Titel; aber die Materie deſſelben iſt oft ſo undankbar, daß es ſelbſt, trotz aller Geſchicklichkeit des Setzers, unmöglich wird, ihm die gewünſchte Geſtalt zu geben.

Der Setzer muß ſeinem Titel dasjenige Großartige, diejenigen Ruhepuncte des Auges, ſo wie diejenige Ungezwungenheit zu geben verſtehen, welche von Künſtlern geſchätzt werden. Dieß iſt rein Gefühlſache, worüber ſich keine Norm aufſtellen läßt, denn jeder Titel erfordert eigne Verhältniſſe.

Der dritte Titel, auf welchen unmittelbar der Text folgt, darf nicht die angenommene Breite des Werks überſchreiten, es ſei denn, daß eingerückte Verſe als Text folgen; aber auch in dieſem Falle muß man ihm, ſo viel als möglich, die Breite eines mittelmäßig breiten Verſes zu geben ſuchen.

Die auf derartigen Titeln befindlichen Zeilen, ſo wie Ueber- ſchriften und dergleichen, müſſen in dem Verhältniß durchſchoſſen werden, daß ſie ſtets eine gewiſſe Zahl von Textzeilen ausmachen,

Digitized by Google

damit der fortlaufende Text mit der Rückſeite immer Regiſter halte, welches aber bei den Zeilen des Titels ſelbſt nicht nothwendig iſt.

Bei fortlaufenden Ueberſchriften oder ſogenannten Summarien, welche nur zwei Zeilen haben, wird die erſte voll, die zweite aber in die Mitte geſchloſſen ; nehmen ſie mehrere Zeilen ein, ſo wird die erſte voll und die folgenden werden um ein Geviertes eingezogen.

Sehr viele Setzer bilden aus dergleichen Ueberſchriften einen ſogenannten Latz oder ein Delta, oder laſſen ſie in vollen Zeilen fortlaufen und ſchließen die letzte Zeile in die Mitte ; dieſes iſt wider allen Geſchmack und ſonach unſtatthaft.

Die Columtitel werden in die Mitte und die Comlumziffern aufs betreffende Eck geſchloſſen.

Wenn der Columtitel auf zwei Seiten läuft, ſo ſchließen auch einige Buchdrucker beide Theile gegen den Bundſteg aus, um daraus eine einzige ununterbrochene Zeile zu bilden.

Werden die zwei Titelblätter am Ende des Bandes angeſchoſſen, ſo rechnet man ſie weder zur Seitenzahl noch zur Signatur, die erſte Textſeite bekommt die Signatur 1 und die zweite die Seitenzahl 2. Folgt aber auf den Titel eine Vorrede, ſo wird Seitenzahl und Signatur mit eingerechnet, und die zweite Seite der Vorrede bekommt die Seitenzahl VI.

Werden die Titel als Carton gedruckt, ſo iſt es ſchwer, ſie ganz richtig zu falzen ; man kann aber dieſem abhelfen, wenn man den Bund- und Kreuzſteg theilt und an jedem Ende der Stege in der Mitte den Schnitt durch einen Strich (—) bezeichnet, gleichſam als wenn dieß Puncturen wären ; hiernach wird das Falzen und Zerſchneiden keine Schwierigkeit mehr machen. In keinem Format darf man, um dem Buchbinder das Falzen richtig vorzuzeichnen, mehr als einen einfachen Strich anwenden, denn es würde bei Broſchüren einen üblen Effect machen.

Die Hauptabſchnitte eines Werkes fangen mit einer neuen und ungeraden Columne an. Unterabtheilungen, z. B. Kapitel, Paragraphen u. ſ. w. können mit einer geraden oder ungeraden Seite, oder auch in der Mitte der Seite anfangen, im Fall man nicht mit jeder Ueberſchrift die vorhergehende Seite abbricht.

Digitized by Google

Die bei den Titeln und Abſchnitten anzuwendenden Schriften richten ſich hinſichtlich ihrer Größe nach der Wichtigkeit der Sätze.

Bei Werken aus Antiqua werden die Kapitel aus Kapitalbuchſtaben der Textſchrift, Abtheilungen und Artikel aus Kapitälchen der Textſchrift, Paragraphen und Ueberſchriften aus der Curſiv der Textſchrift geſetzt. Bei teutſcher Schrift werden dergleichen Gegenſtände durch gröbere, kleinere oder gothiſche und durchſchoſſene Schriften unterſchieden.

Nachdem die Columne ihre beſtimmte Länge hat, wird eine Quadratzeile darunter geſchlagen.

Von den Darunterschlägen.

Die Darunterſchläge werden gewöhnlich mit Quadraten aus der Textſchrift gemacht, und zwiſchen den Darunterſchlag und der letzten Zeile der Columne wird eine Durchſchußlinie geſetzt.

Auf der erſten Seite eines jeden Bogens wird in den Darunterſchlag die Norm oder die Zahl des Bandes, wenn das Werk mehrere hat, und die Signatur des Bogens geſetzt.

Auf der dritten Columne des Bogens in Quart, Octav und der daraus entſpringenden Formate wird in dem Darunterſchlag die Signatur bloß durch ein nach der Ziffer geſetztes Sternchen oder Punct angedeutet.

In Duodez, Achtzehnerformat u. ſ. w. wird dieſe zweite Signatur auf der fünften oder neunten (die erſte des abzuſchneidenden Cartons) geſetzt, welches man in den Ausſchießeformularen näher ſehen kann.

Bei großen Formaten, welche mit großer Schrift geſetzt werden, würde es Mangel an Geſchmack verrathen, wenn man die Signatur aus der Textſchrift nehmen würde, denn ſie nützt dem Leſer nichts, ſondern iſt bloß ein Zeichen für den Buchbinder. Man thut wohl, ſie ſo viel möglich von dem Text zu entfernen, und ſie mit kleineren Lettern zu ſetzen.

Die Darunterſchläge dienen dazu, um zuweilen ausgelaſſene Zeilen einzubringen, im Fall keine andere Möglichkeit iſt ; die Columne wird dadurch gegen die andern um eine Zeile länger,

Digitized by Google

und verurſacht einen typographiſchen Uebelſtand; ihr Hauptzweck aber iſt, daß die Schrift ſelbſt nicht unmittelbar am Stege anſteht, und ſich ſonach beſſer und gleicher anſchließt.

Vom Justiren der Columnen.

Der **Metteur en pages** muß ſeine Columnen ganz gerade in das Schiff bringen; er muß darauf ſehen, daß der Durchſchuß nie krumm oder verbogen ſei, dieß würde auch krummſtehende Zeilen verurſachen, welche ſich ſelten gerade ſchließen. Er überlieſt dann eine nach der andern, bindet ſie mit einem dünnen, aber haltbaren Bindfaden ſo aus, daß ſie leicht aufzulöſen iſt, wodurch beim Ausſchießen und Auflöſen gar Manchem vorgebeugt wird, was ein Verſchieben oder Auseinanderfallen bewirken könnte. Zum Ausbinden derſelben darf niemals geknüpfter oder morſcher Bindfaden genommen werden.

Bevor man die Columne aus dem Schiffe nimmt, iſt es räthlich, den folgenden Columtitel hineinzuſetzen, damit man in der Ordnung der Seitenzahlen nicht irre werde. Man ſetzt ſie ſodann auf ein **Porte-page** und ſtellt ſie in folgender Ordnung bei Seite, bis der Bogen ſeine volle Zahl hat.

1	3	5	7	9	11	13	15
2	4	6	8	10	12	14	16

Nachdem der Bogen umbrochen iſt, wird der Columtitel des nächſten Bogens ins Schiff geſetzt und dann der Reſt des Textes daraufgehoben und ausgebunden; im Manuſcript aber wird bemerkt, wo ſich der Bogen ſchließt, und die Signatur und Seitenzahl dazu geſchrieben.

Wenn es der erſte Bogen eines Werkes iſt, ſo übergibt der **Metteur en pages** demjenigen die ausgeſchoſſenen Formen, welcher mit dem darüber zu ſuchenden Formate beauftragt iſt; dieſer ſchließt ſodann den Bogen, und ſtellt die Formen bei der Abziehpreſſe hin; die folgenden Bogen des Werkes ſchließt der **Metteur en pages** ſelbſt.

Bevor er wieder ausſchießt, werden die Marmorplatten rein gemacht und ſauber abgewaſchen.

Digitized by Google

Name der verschiedenen Schriftkegel in Deutschland, Frankreich, England und Holland.

Deutsch.	Französisch.	Englisch.	Holländisch.
Imperial.	Gros Double Canon ou Triple Canon.	Nine lines Pica.	
Real.	Double Canon.	Eight lines Pica.	
Miſſal.	Gros Canon.	French Canon.	Parys Romeyn.
Sabon.	Trimégiste.	Two lines double Pica.	Groote Kanon.
Canon.	Deux points de gros Romain.	Two lines great Primer.	Kanon.
Roman oder Doppelmittel.	Petit Canon.	Two lines English.	Dubbelde Augustyn.
Doppelcicero.	Deux points de Cicéro ou Palestine.	Two lines Pica.	Dubbelde Mediaan.
Text.	Gros-Parangon.	Double Pica.	Dubbelde Dessendiaan.
Parangon.	Petit-Parangon.	Paragon.	Paragon.
Tertia.	Gros-Romain.	Great Primer.	Text.
Mittel.	Saint Augustin.	English.	Augustyn.
Cicero.	Cicéro.	Pica.	Mediaan.
Brevier oder Rheinländer.	Philosophie.	Small Pica.	Dessendiaan.
Corpus oder Garmond.	Petit Romain.	Long Primer.	Garmond.
Burgis.	Gaillarde.	Burgeois.	Burgeois.
Petit oder Jungfer.	Petit Texte.	Brevier.	Brevier.
Colonel.	Mignonne.	Minion.	
Nompareille.	Nompareille.	Nonpareil.	Nonpareil.
Perl.	Parisienne ou Sédanoise.	Pearl.	
Diamand.		Diamond.	
	Lettres microscopiques.		

Vom Ausschiessen.

Ausſchießen heißt die Columnen auf einen Marmor oder ein Setzbret ſo ſtellen, daß, nachdem der Bogen gedruckt und gefalzt iſt, die Seiten in gehöriger Ordnung auf einander folgen.

Das Octav= und Duodezformat ſind die Grundlage zu allen übrigen Formaten.

Die folgenden Tafeln bezeichnen den Platz, welchen jede Columne auf dem Marmor oder Setzbret einnimmt, und von ihnen läßt ſich dann auch leicht abnehmen, wie der gedruckte Bogen gefalzt werden muß.

Formatlehre.

Folio.

N.° 1.

Ganzer Bogen.

1 1	4	3 1.	2

N.° 2.

Halber Bogen.

1 1	2

Folio-Quern.

N.° 3.

Erſter Bogen.

1 1	8	7	2

Zweiter Bogen.

3 1.	6	5	4

Digitized by Google

Folio-Tritern.

N.° 4.

Erſter Bogen.

1	12	11	2
1			

Zweiter Bogen.

3	10	9	4
2			

Dritter Bogen.

5	8	7	6
3			

Folio-Quatern.

N.° 5.

Erſter Bogen.

1	16	15	2
1			

Zweiter Bogen.

3	14	13	4
2			

Dritter Bogen.

5	12	11	6
3			

Vierter Bogen.

7	10	9	8
4			

Ordinär Quart.

N.° 6.

Ganzer Bogen.

1	1	4	3	2
	8	5	6	7

Fortſetzung von ordinär Quart.

N.° 7. (Andere Art.)

5	8	7	6
4	1	2	3

N.° 8. Halber Bogen.

3	4	oder	1	2
2	1		4	3

N.° 9. Die zwei erſten Seiten beſchoſſen und ein Blatt weiß.

(Zum Umſtülpen geſchoſſen.)

2
1

Quart-Duern.

N.° 10. Erſter Bogen.

1	4	3	2
16	13	14	15

Zweiter Bogen.

5	8	7	6
12	9	10	11

Quart-Tritern.

N.° 11. Erſter Bogen.

1	4	3	2
24	21	22	23

Zweiter Bogen.

5	8	7	6
20	17	18	19

Dritter Bogen.

9	12	11	10
16	13	14	15

Digitized by Google

Quart-Quatern.

N.° 12.

Erſter Bogen.

1	1	4	3	2
	32	29	30	31

Zweiter Bogen.

2	5	8	7	6
	28	25	26	27

Dritter Bogen.

3	9	12	11	10
	24	21	22	23

Vierter Bogen.

4	13	16	15	14
	20	17	18	19

Quer Quart.

N.° 13.

Ganzer Bogen.

4	5	6	3
1	8	7	2
1			

N.° 14.

Halber Bogen (zum Umſtülpen).

2	3
1	4

Quer-Quart-Duern.

N.° 15.

Erſter Bogen.

16	13	14	15
1	4	3	2
1			

Digitized by Google

Fortſetzung von Quer=Quart=Duern.

Zweiter Bogen.

12	9	10	11
5	8	7	6
2			

Quer-Quart-Tritern.

N.° 16.

Erſter Bogen.

24	21	22	23
1	4	3	2
1			

Zweiter Bogen.

20	17	18	19
5	8	7	6
2			

Dritter Bogen.

16	13	14	15
9	12	11	10
3			

Quer-Quart-Quatern.

N.° 17.

Erſter Bogen.

32	29	30	31
1	4	3	2
1			

Zweiter Bogen.

28	25	26	27
5	8	7	6
2			

Digitized by Google

Fortſetzung von Quer-Quart-Quatern.

Dritter Bogen.

24	21	22	23
9	12	11	10
3			

Vierter Bogen.

20	17	18	19
13	16	15	14
4			

Sexto.

N.° 18. Ganzer Bogen, ohne zu ſchneiden (zum Umſtülpen).

6	1	1	4	8		2	3
7		12	9	5	1.	11	10

Ganzer Bogen, den Abſchnitt zum Einlegen.

1.	5	9	12		7	3	2
	8	4	1	1	6	10	11

N.° 19. Halber Bogen.

6	1	4
5	2	3

Ordinär Octav.

N.° 20. Ganzer Bogen.

8	9	12	5	6	11	10	7
1	16	13	4	3	14	15	2
1				1.			

Digitized by Google

Fortſetzung von ordinär Octav.

N.° 21. Halber Bogen.

4	5	6	3
1	8	7	2
1			

N.° 22. Viertelsbogen.

2	3
1	4

N.° 23. Zwei halbe Bogen auf einen ganzen *.

4	5	VI	III	IV	V	6	3
1	8	VII	II	I	VIII	7	2
1				2			

N.° 24. oder:

			2				
4	5	VIII	I	II	VII	6	3
1	8	V	IV	III	VI	7	2
1							

* Dieſe Art findet beſonders Anwendung, wenn man acht Columnen Vorrede und acht Columnen Inhalt von einem Werk hat, anſtatt ſie in zwei halbe Bogen zu theilen. Es macht beim Zuſammentragen das Zerſchneiden der halben Bogen überflüſſig, und ſchützt vor jedem Irrthum, den man ſonſt beim Einlegen zu beſorgen hat.

N.° 25. Ein halber und zwei Viertelsbogen auf einem Bogen.

			2				
4	5	IV	I	II	III	6	3
1	8	iij	ij	i	iv	7	2
1				2			

N.° 26. Zwei Viertelsbogen (zum Umſtülpen).

2	3	IV	I
1	4	III	II

Fortſetzung von ordinär Octav.

N.° 27. Zwei Viertelsbogen (zum Umſchlagen).

II	III	VI	I *	oder:	VI	I *	II	III
1	4	3	2		3	2	1	4
1							1	

N.° 28. Drei Viertelsbogen und ein Viertelsbogen auf einen Bogen.

II	III	8	5	6	7	VI	I
1	12	9	4	3	10	11	2
1				1.			

N.° 29. oder:

6	7	10	3	4	9	8	5
I	IV	11	2	1	12	III	II
1				1			

Quer Octav.

N.° 30. Ganzer Bogen.

13	12	9	16	15	10	11	14
4	5	8	1 1	2	7	6	3 1.

N.° 31. Halber Bogen.

7	6	5	8
2	3	4	1 1

N.° 32. Zwei halbe Bogen *.

VII	VI	5	8	7	6	V	VIII
II	III	4	1 1	2	3	IV	I *1

* Siehe die Note No. 23.

Fortſetzung von Quer Octav.

N.° 33. Zwei Viertelsbogen.

3	IV	III	4
2	I	II	1

N.° 34. Drei Viertelsbogen und ein Viertelsbogen auf einen Bogen.

1.	1	4	5	II	1	9	1. 3	2
	12	6	8	III	IV	7	10	11

Ordinär Duodez.

N.° 35. Ganzer Bogen, den Abſchnitt inwendig einzulegen (zum Umſtülpen).

11	5	4	1. 9	7	2
14	20	21	16	18	23
15	17	24	13	19	22
10	8	1 1.	12	6	3

N.° 36. Ganzer Bogen, den Abſchnitt hinten anzulegen.

19	5	4	1. 17	7	2
22	12	13	24	10	15
23	9	16	21	11	14
18	8	1 1.	20	6	3

N.° 37. Halber Bogen.

1. 5	3	2
8	10	11
7	9	12
6	4	1 1.

Digitized by Google

Fortſetzung von ordinär Duodez.

N.° 38. Zwei halbe Bogen.

V	III	II	5	3	2
VIII	X	XI	8	10	11
7	9	12	VII	IX	XII
6	4	1	VI	IV	I

N.° 39. Acht Seiten oder ein Drittelsbogen.

2	4	oder:	1	2
7	5		8	7
6	8		5	6
3	1		4	3

N.° 40. Acht Seiten von einem Theil und vier von einem andern.

I	3	2
IV	6	7
III	5	8
II	4	1

N.° 41. Sechszehn Seiten von einem Theil, nnd acht von einem andern.

III	5	4	I	7	2
VI	12	13	VIII	10	15
VII	9	16	V	11	14
II	8	1	IV	6	3

N.° 42. Sechzehn Seiten und zwei Cartons, jeder von vier Seiten.

I	5	4	A	7	2
IV	12	13	D	10	15
C	9	16	III	11	14
B	8	1	II	6	3

Fortſetzung von ordinär Duodez.

N.° 43. Zwanzig Seiten von einem Theil und vier von einem andern.

1	5	4	9	7	2
IV	16	17	12	14	19
11	13	20	III	15	18
10	8	1	II	6	3

N.° 44. Drei Drittelsbogen auf zwei Formen.

19	11	4	17	9	2
22	14	5	24	16	7
23	15	8	21	13	6
18	10	1	20	12	3

N.° 45. Halber Bogen in drei Abſchnitten.

I	1	2
IV	iv	3
III	iij	4
II	ij	1

Quer-Duodez.

N.° 46. Ganzer Bogen, den Abſchnitt inwendig einzulegen.

10	15	14	11	12	13	16	9
8	17	20	5	6	19	18	7
1	24	21	4	3	22	23	2

N.° 47. Ganzer Bogen, den Abſchnitt außen anzulegen.

18	23	22	19	20	21	24	17
8	9	12	5	6	11	10	7
1	16	13	4	3	14	15	2

Fortſetzung von Quer-Duodez.

N.° 48. Ganzer Bogen, in zwei gleichen Lagen.

6	7	¦	20	17 (2.)	‖	18	19	¦	8	5 (1.)
4	9	¦	22	15	‖	16	21	¦	10	3
1 (1)	12	¦	23	14	‖	13 (2)	24	¦	11	2

N.° 49. Halber Bogen.

6	7	¦	8	5 (1.)
4	9	¦	10	3
1 (1)	12	¦	11	2

N.° 50. Zwei halbe Bogen. *

6	7	¦	VIII	V (a.)	‖	VI	VII	¦	8	5 (1.)
4	9	¦	X	III	‖	IV	IX	¦	10	3
1 (1)	12	¦	XI	II	‖	I (a)	XII	¦	11	2

* Siehe die Note No. 23.

N.° 51. Drei Drittelsbogen auf zwei Formen (zum Umſchlagen).

18	23	¦	22	19	‖	20	21	¦	24	17 (2.)
10	15	¦	14	11	‖	12	13	¦	16	9 (3)
1 (1)	8	¦	5	4	‖	3	6	¦	7	2

N.° 52. Halber Bogen in drei Abſchnitten.

II	III	¦	IV	I (3)
ii	iii	¦	iv	i (3)
1 (1)	4	¦	3	2

N.° 53. Acht einzelne Seiten.

2	7	¦	6	3	‖	4	5	¦	8	1

Fortſetzung von Quer-Duodez.

N.° 54. Acht Seiten von einem Theil und vier von einem andern.

II	III	IV	I
4	5	6	3
1	8	7	2

N.° 55. Sechzehn Seiten von einem Theil und acht von einem andern.

II	VII	VI	III	IV	V	VIII	I
8	9	12	5	6	11	10	7
1	16	13	4	3	14	15	2

N.° 56. Sechzehn Seiten und zwei Cartons, jeder von vier Seiten.

B	C	IV	I	II	III	D	A
8	9	12	5	6	11	10	7
1	16	13	4	3	14	15	2

N.° 57. Zwanzig Seiten von einem Theil und vier von einem andern.

10	11	IV	I	II	III	18	9
8	13	16	5	6	15	14	7
1	20	17	4	3	18	19	2

Ordinär Sechzehner.

N.° 58. Ganzer Bogen.

7	10	11	6	5	12	9	8
26	23	22	27	28	21	24	25
31	18	19	30	29	20	17	32
2	15	14	3	4	13	16	1

Digitized by Google

Fortſetzung von ordinär Sechzehner.

N.° 59. **Halber Bogen.**

1	8	7	2
16	9	10	15
13	12	11	14
4	5	6	3

N.° 60. **oder:**

5	4	3	6
12	13	14	11
9	16	15	10
8	1	2	7

N.° 61. **Halber Bogen in zwei Theilen.**

I	IV	III	II
VIII	V	VI	VII
7	6	5	8
2	3	4	1

Quer-Sechzehner.

N.° 62. **Halber Bogen.**

4	13	14	3
5	12	11	6
8	9	10	7
1	16	15	2

Achtzehner.

N.° 63. In drei Theilen.

			¦	2.		3.	‖				¦			1.
6	7	20	¦	17	32	29	‖	30	31	18	¦	19	8	5
4	9	22	¦	15	34	27	‖	28	33	16	¦	21	10	3
1	12	23	¦	14	35	26	‖	25	36	13	¦	24	11	2
1			¦				‖	3		2	¦			

N.° 64. Andere Art.

	1.		¦	2.		3.	‖				¦			
8	5	20	¦	17	32	29	‖	30	31	18	¦	19	6	7
4	9	16	¦	21	28	33	‖	34	27	22	¦	15	10	3
1	12	13	¦	24	25	36	‖	35	26	23	¦	14	11	2
1		2	¦		3		‖				¦			

N.° 65. In zwei Theilen.

				¦		2.	‖			¦				1.
10	15	14	11	¦	32	29	‖	30	31	¦	12	13	16	9
8	17	20	5	¦	34	27	‖	28	33	¦	6	19	18	7
1	24	21	4	¦	35	26	‖	25	36	¦	3	22	23	2
1				¦			‖	2		¦				

N.° 66. Halber Bogen, das loſe Blatt zu Anfang.

			¦	1		1..
8	13	2	¦	1	14	7
6	15	10	¦	11	16	5
3	18	9	¦	12	17	4
1.		1..	¦			

Beim Wiederdruck wechſeln S. 10 und 12, ſo wie Seite 11 und 9 ihre Plätze, ſie müſſen dann auf folgende Art geſchoſſen werden:

18	¦	9
11	¦	10

N.° 67. Auf eine andere Art, das loſe Blatt in der Mitte.

			¦	1...		1.
6	13	10	¦	9	14	5
4	15	8	¦	11	16	3
1	18	7	¦	12	17	2
1		1..	¦			

Beim Wiederdruck wechſeln S. 8 und 12, ſo wie 11 und 7 ebenfalls ihre Plätze auf obige Art.

Digitized by Google

Fortſetzung von Achtzehnern.

N.° 68. Auf eine andere Art, das loſe Blatt ans Ende.

6	11	18	17	12	5
4	13	8	9	14	3
1	16	7	10	15	2

Beim Wiederdruck wechſeln Seite 8 und 10, ſo wie 9 und 7 ebenfalls ihre Plätze auf obige Art.

N.° 69. Halber Bogen, ohne Verſetzung der Seiten.

6	13	11	12	14	5
4	15	8	7	16	3
1	18	9	10	17	2

Dieſe Art gibt drei loſe Blätter in die Mitte, jeder Abſchnitt muß bezeichnet werden.

Ordinär Vierundzwanziger.

N.° 70. Ganzer Bogen in zwei gleichen Theilen.

12	13	16	9	36	37	40	33	34	39	38	35	10	15	14	11
8	17	20	5	32	41	44	29	30	43	42	31	6	19	18	7
1	24	21	4	25	48	45	28	27	46	47	26	3	22	23	2

Kommt ſelten vor, weil man alle Formate, die über das Achtzehnerformat hinausgehen, vortheilhafter in halben Bogen druckt.

N.° 71. Halber Bogen in zwei Theilen von zwölf Seiten.

6	7	VIII	V	VI	VII	8	5
4	9	X	III	IV	IX	10	3
1	12	XI	II	I	XII	11	2

Fortſetzung von ordinär Vierundzwanziger.

N.º 72. Halber Bogen, 16 Seiten Text und 8 Seiten Vorrede.

II	IIA	IA	III	AI	A	IIIA	I [1]
8	9	12	5	6	11	10	7
1 [a]	16	13	4	3 [a.]	14	15	2

N.º 73. Für halbe Bogen.

11	10	9 [1.]	12
14	15	16	13
5	4	3	6
20	21	22	13
17	24	23	18
8	1 [1]	2	7

Quer-Vierundzwanziger.

N.º 74. Halber Bogen.

10	15	16	9 [1.]
11	14	13	12
4	21	22	3
5	20	19	6
8	17	18	7
1 [1]	24	23	2

Digitized by Google

Fortſetzung von Vierundzwanziger.

N.° 75.

Langes oder Taſchenformat.

							1.
10	15	14	11	12	13	16	9
8	17	20	5	6	19	18	7
1	24	21	4	3	22	23	2
1							

Ordinär Zweiunddreiſsiger.

N.° 76.

Halber Bogen.

			2.				2
18	31	30	19	20	29	32	17
23	26	27	22	21	28	25	24
8	9	12	5	6	11	10	7
1	16	13	4	3	14	15	2
1				1.			

Quer-Zweiunddreiſsiger.

N.° 77.

Halber Bogen.

31	26	27	30	29	28	25	32
18	23	22	19 2.	20	21	24	17 2
1 1	8	5	4	1. 3	6	7	2
16	9	12	13	14	11	10	15

Sechsunddreiſsiger.

N.° 78.

Halber Bogen.

1 1	4	8	7	3	2
12	9	5 1.	6	10	11
13 2	16	20	19	15	14
24	21	17 2.	18	22	23
25 3	28	32	31	27	26
36	33	29 3.	30	34	35

Achtundvierziger.

N.° 79. Halber Bogen mit zwei Signaturen.

27	30	34	33	29	28
46	43	39	40	44	45
47	42	38	37	41	48
26	31	35	36	32	25
3	6	10	9	5	4
22	19	15	16	20	21
23	18	14	13	17	24
2	7	11	12	8	1

N.° 80. Viertelsbogen, ohne zu ſchneiden.

6	3	2
19	22	23
18	15	14
7	10	11
8	9	12
17	16	13
20	21	24
5	4	1

Vierundſechziger.

N.° 81. Halber Bogen.

(Bildet gerade vier Octavbogen auf einer Form; zum Umſchlagen.)

Schöndruck	Octavbogen 1	Octavbogen 2	Wiederdruck	Schöndruck	Octavbogen 2	Octavbogen 1	Wiederdruck
Wiederdruck	Octavbogen 4	Octavbogen 3	Schöndruck	Wiederdruck	Octavbogen 3	Octavbogen 4	Schöndruck

Zweiundſiebziger.

N.° 82. Halber Bogen, zum Umſchlagen.

					c.						c
50	71	70	51	64	57	58	63	52	69	72	49
55	66	67	54	61	60	59	62	53	68	65	56
					b.						b
26	47	46	27	40	33	34	39	28	45	48	25
31	42	43	30	37	36	35	38	29	44	41	32
8	17	20	5	14	11	12	13	6	19	18	7
1	24	21	4	15	10	9	16	3	22	23	2
a						a.					

Sechsundneunziger.

N.° 83. Halber Bogen, zum Umſchlagen.

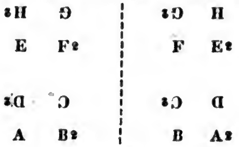
(Bildet ſechs Octavbogen auf einer Form.)

E2	F	F2	E
D2	C	C2	D
A	B2	B	A2

Hundertachtundzwanziger.

N.° 84. Halber Bogen, zum Umſchlagen.

(Bildet acht Octavbogen auf einer Form.)



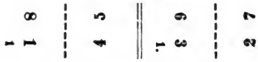
Hebräiſche Formate.

Folio.

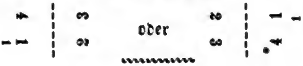
N.° 85. Ganzer Bogen.

Quart.

N.° 86. Ganzer Bogen.

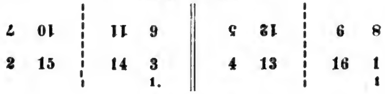


N.° 87. Halber Bogen.

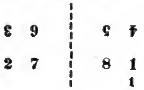


Octav.

N.° 87. Ganzer Bogen.



N.° 88. Halber Bogen.



Duodez.

N.° 88. Ganzer Bogen.

1	8	10	9	7	2
24	17	15	16	18	23
21	20	14	13	19	22
4	5	11	12	6	3

N.° 89. Placards, Tabellen, Karten u. ſ. w.

Alle Placards und großen Tabellen werden gleich in die dazu geeigneten Rahmen geſetzt ; ſowohl in der Höhe als Breite werden ſie am Kopf und am Anfang der Zeilen mit Stegen belegt; die Schieſſtege werden am Ende der Zeilen und am Fuße des Ganzen angebracht.

Wie eine Karte und ſonſtige Kleinigkeiten ausgeſchoſſen werden, bedarf keiner weitern Erklärung.

Die hier verzeichneten Formate werden für alle Fälle ausreichen ; es gibt deren noch eine Menge, welche ich aber aus dem Grunde wegließ, da ſie theils veraltet, theils unnöthig ſind, als z. B. 36r, 72r in ganzen Bogen. Dergleichen Formate wird jeder einſichtsvolle Buchdrucker von 16r an weit vortheilhafter in halben Bogen drucken. Der Setzer verſchießt die Seiten weniger, der Drucker hat ſein Regiſter bloß für Eine Form zu machen, welches bei kleinen Formaten eine große Erleichterung iſt, der Prinzipal hat die Hälfte Schrift nöthig, die Forme kommt auch geſchwinder aus der Preſſe als ein ganzer Bogen, trägt daher folglich zur ſchnellen Förderung weſentlich bei ; überdieß wird ein ganzer Bogen eines ſo kleinen Formats ſo in einander gefalzt, daß die äußern Blätter im Bundſtege ſehr bedeutend verlieren, was dem Buche ein widerliches Anſehen gibt.

Digitized by Google

Bei kleinen Formaten müſſen die Theile des Bogens, wo geſchnitten wird, mit Schnittlinien bezeichnet werden, ſonſt iſt es unmöglich, daß der Buchbinder den Ort immer genau trifft, wo er falzen oder ſchneiden muß.

Ueber das Falzen aller hier verzeichneten Formate iſt im Siebenten Capitel dieſes Buchs eine genaue Anweiſung ertheilt, wo ſich der Setzer bei ſchwierigern Formaten noch beſonders Raths erholen kann.

Accidenzarbeiten, die mehrmals geſetzt werden, ſchießt man immer Kopf gegen Kopf, und verſieht ſie im Kreuz- und Bundſteg mit Abſchneidelinien.

Von den Formatstegen und der Formatbildung.

Nachdem die Columnen ausgeſchoſſen ſind, legt man die Formatſtege und hierauf die Rahme darüber.

Bei Bildung eines Formats muß es Grundſatz ſeyn, ſo wenig Theile als möglich anzuwenden, denn je einfacher ſolches iſt, deſto beſſer iſt es.

Man nehme es auf folgende Weiſe:

Z. B. zu einem Octavformat:

Man beginne damit an beiden Seiten des Mittelſteges; wendet man dabei Holzlinien an, ſo müſſen ſie aus einem Stück ſeyn und bis auf die Mitte des Kopfs des unten anliegenden Schiefſtegs reichen; wendet man aber gegoſſene Linien an, iſt es hinreichend, wenn jedes Stück die Länge der Columnen hat, und etwas über das Kapital hineingeht. In neuerer Zeit verwendet man beinahe überall bleierne Formatſtege, die in jeder Hinſicht empfehlenswerth ſind.

Hierauf legt man das Kapital ein; jede Seite muß aus zwei Stücken beſtehen, ſo daß das eine Stück bis an den Mittelſteg geht, das andere aber die Hälfte des Kopfs des Seiten-Schiefſtegs bedeckt; beide überſchreiten die Breite der Columnen, welche ſie bedecken, ungefähr um 24 Puncte gegen innen. Die Breite des Kapitals muß ſo viel betragen, als der unten anliegende Schief-

ſteg und deſſen Keile ausmachen, damit die Form genau in die Mitte der Rahme zu ſtehen komme.

Die Bundſtege ſollen aus einem Stück und jedenfalls ſo lang als die Columnen ſeyn; ſie können ſelbſt dieſe Länge auf **12** bis **24** Puncte überſchreiten; in dieſem Falle gehen ſie dann in den Kreuzſteg hinein.

Die Kreuzſtege dürfen nicht ganz die Breite der Columne haben, müſſen aber oben und unten von einer ſtarken Reglette, welche die Zeilenbreite hat, umgeben ſeyn. Der Kreuzſteg wird ungefähr um den vierten Theil breiter gemacht als der Bundſteg.

Die Seiten- oder langen Schiefſtege müſſen gerade ſo lang ſeyn, daß wenn ſie oben am Ende der Columne anfangen, ſie bis in die Mitte der Darunterſchlagszeile der untern Columne gehen. Die untern oder kurzen Schiefſtege fangen bei der Linie am Mittelſtege an und gehen genau bis in die Mitte des untern ſchwachen Theils der Seiten-Schiefſtege, und zwar dergeſtalt, daß wenn die Form geſchloſſen iſt, keiner den andern berührt oder ſich ſpannt und beim Aufſchließen der Form die Keile nicht herauszugehen hindert.

Man bringt drei Keile auf jeder langen Seite an; der oberſte geht bis auf $^2/_3$ der Columne hinauf, der mittlere muß mit dem Kreuzſtege gleichſtehen und der unterſte bis zum dritten Theile der Columlänge reichen. Am Fuß der Form bringt man auf jeden Satz zwei Keile an, deren jeder bis in die Mitte der Columne zu ſtehen kommt.

Man darf nie zu ſchwache oder zu ſtarke Keile dulden, welche zu willig bis an den Mittelſteg gehen oder gleich beim Anfang des Schiefſtegs ſtecken bleiben.

Der weiße Platz des Mittelſtegs beträgt beinahe ſo viel, als der weiße Rand an den Seiten des Bogens; dieſer aber muß immer um einen Schnitt vor dem Mittelſtege vorſtehen, weil das Papier am Rande oft ungleich iſt. Die Ränder oben und unten müſſen ungefähr um die Hälfte breiter als die Seitenränder ſeyn.

Wenn die Stege nicht aus einem Stücke in der Länge ſeyn können, ſo legt man wenigſtens auf jeder Seite eine Linie an, welche die Länge der Columne hat, damit ſich während des

Digitized by Google

Schließens der Form nichts verſchieben kann. Können ſie auch in ihrer Breite nicht aus einem Stücke ſeyn, ſo daß man, wie z. B. in **12.°**, **18.°**, u. ſ. w., mit Durchſchuß nachhelfen muß, dann bringt man diejenigen Stücke, welche am ſchwächſten ſind, in die Mitte.

Nachdem nun das Format auf die angegebene Art zuſammengeſetzt und über die Form gelegt iſt, löst man die Columnen auf, indem man oben am Mittelſteg herunter anfängt, bei den äußern Columnen aufhört, und, damit ſich nichts verrücke, ſie einſtweilen gegen die Stege leiſe andrückt. Die Keile drückt man vorläufig bloß mit dem Daumen an, worauf man nochmals nachſieht, ob ſich nichts verſchoben hat, und dann mittelſt des Klopfholzes die Forme klopft. Ehe man die Form ſchließt, mißt man das Format mit einem Bogen des betreffenden Papiers, um ſich zu überzeugen, ob auch das Format dem Papier angemeſſen ſei. Findet man alles in der Ordnung, ſo ſchlägt man die Keile mit dem Hammer und Keiltreiber feſt, und treibt ſie ſo weit vorwärts, bis ſie nicht mehr weiter gehen; niemals aber darf der bloße Hammer weder Keil noch Rahme berühren, lediglich nur der Keiltreiber. Man treibt die Keile nach und nach und einen nach dem andern an; zuerſt die untern, dann die zur Seite, und fängt bei dem lockerſten an. Es kommen ſelbſt Fälle vor, wo es nothwendig iſt, anfänglich erſt Eine Seite zu ſchließen. Beide Seiten müſſen ganz gleichförmig geſchloſſen ſeyn, wobei man jedesmal unten anfängt; wollte man erſt die Seiten feſtſchließen, dann den Fuß, ſo hätte man zu befürchten, den Mittelſteg zu verſchließen, dieß würde dem Regiſter eben ſo ſehr ſchaden, als der Erhaltung der Rahme ſelbſt.

Nachdem die Form geſchloſſen iſt, klopft man ſie nicht mehr.

Bevor man die Form aufhebt, verſucht man, ob ſie auch wohl geſchloſſen ſei und nichts herauszufallen drohe, indem man ſie ein wenig in die Höhe hebt, und dieß zwei- bis dreimal wiederholt. Zuvor ſieht man nochmals nach, ob ſich die Columnen nicht ſpannen, ſich nichts krumm geſchloſſen habe u. ſ. w.; in dieſem Falle helfe man dem Uebelſtand gleich ab.

Hierauf wird auf der Rückſeite der Form deren Signatur mit Kreide bemerkt, damit ſie ſich leicht wiederfinden laſſe.

Digitized by Google

Nachdem nun dieß alles geſchehen und nichts mehr dabei zu erinnern iſt, trägt man die Form in die Abziehpreſſe.

Hat man dabei eine Treppe zu ſteigen, ſo iſt es am bequemſten, die Form unter dem Arme zu tragen; man faßt die Rahme zwiſchen der 2ten und 15ten Seite; iſt die Form ſo ſchwer, daß man ſie ſchleifen muß, dann faßt man ſie unten am Keil der 2ten Seite; das Geſicht der Form iſt dabei immer nach innen gekehrt. Sobald die Form vom Marmor gehoben iſt, wird er ſogleich abgeputzt.

Es iſt hier deshalb bloß von Keilrahmen die Rede, weil ſeit neuerer Zeit in Deutſchland die Schraubenrahmen ſehr in Verfall kommen; man hat von den Franzoſen, Engländern, Amerikanern u. dergl. die Ueberzeugung gewonnen, daß es zweckmäßiger ſei, ſich der Keilrahmen zu bedienen. Der nachläßige Setzer iſt nicht im Stande, eine hingepfuſchte Arbeit mit dem Keilen zum Halten zu bringen, wogegen er bei Schraubenrahmen ſo lange anſchließt, bis die Form hält, ſollte auch die Schrift und der Durchſchuß dabei verdorben werden und alles krumm ſtehen; bei Keilrahmen iſt er gleichſam zu mehrerer Accurateſſe gezwungen, wenn er nicht befürchten will, daß der Drucker ſeine Form (und zwar mit allem Rechte) ſtehen laſſe. Der Drucker hingegen muß ſeine Form ganz gerade und winkelrecht in die Preſſe legen, weil er ſonſt keinen Bogen drucken könnte, ohne die Puncturen auf dem eiſernen Mittelſteg zu ruiniren; auch hier iſt einer Unordnung begegnet, welche man bei Schraubenrahmen ſo oft wahrnimmt, indem das Zurichten mit Keilrahmen keineswegs durch Hin- und Herrücken der Form, ſondern lediglich im Deckel geſchehen kann.

Das anerkannt Beſſere und Ordnungsmäßigere ſtets im Auge behaltend, übergehe ich hier das Schließen mit Schraubenrahmen gänzlich, zumal es den Anſchein hat, daß nach Verlauf weniger Jahre auch in Deutſchland die Schraubenrahmen ganz verſchwinden dürften. Viele geachtete Offizinen haben bereits damit den Anfang gemacht, und es iſt faſt nicht zu bezweifeln, daß ſie Nachahmer finden werden; man ergreift jetzt alles Beſſere mit Begierde, und wir können uns in der That rühmen, ſeit einigen Jahren ungeheure Fortſchritte in unſerer Kunſt gemacht zu haben.

Digitized by Google

Ein großer Nutzen für einen Buchdruckereibeſitzer iſt es, ſeine Offizin mit vielen eiſernen Rahmen zu verſehen; die Ausgabe iſt zwar bei der Anſchaffung nicht unbedeutend, aber ſie trägt in den erſten Jahren dadurch die reichlichſten Intereſſen, daß man viel an Setzbretern erſpart, überdieß wird auch die Schrift ſehr geſchont, wenn die Correcturen nicht abgeklopft werden.

Vom Corrigiren.

Der Drucker übergibt die abgezogenen Formen und den Correcturbogen dem Metteur en pages, welcher letzteren mit den Worten: 1.e Correctur, bezeichnet, und ihn nebſt dem Manuſcript dem Factor bringt.

Sobald er den geleſenen Correcturbogen zurückerhält, ſetzt er die Formen auf den Marmor und ſchließt ſie auf.

Um eine Form auf den Marmor zu heben, faßt man ſie, das Geſicht der Forme nach außen gekehrt, mit der rechten Hand unter der 7ten Seite, und mit der linken zwiſchen der 3ten und 6ten.

Sowohl dieß als das Corrigiren ſelbſt iſt eine etwas ſchmutzige Arbeit; man muß daher in der Buchdruckerei ſo gekleidet ſeyn, daß man dergleichen Arbeiten nicht zu ſcheuen braucht; denn derjenige, welcher befürchtet, ſeine Hände und Kleider ſchmutzig zu machen, verliert die Sicherheit, und wie leicht kann hieraus ein Unfall entſpringen.

Wird ein Quartbogen corrigirt, ſo wird er ſo auf den Marmor geſtellt, daß er gleichſam einen halben Octavbogen bildet.

Man darf niemals die Keile ohne Keiltreiber antreiben.

Der Metteur en pages corrigirt bloß das, was ihm gehört, ohne ſich um die weiteren Fehler zu bekümmern; hierauf übergibt er die Correctur dem betreffenden Setzer.

Sobald der Setzer die erſte Correctur bekommt, iſt er gehalten, jedes andere Geſchäft bei Seite zu ſetzen und ſich ſogleich zum Corrigiren anzuſchicken.

Unter den Fehlern, welche der Setzer verbeſſern muß, ſind folgende begriffen: Verſtoß gegen typographiſche Regeln, falſche Orthographie und Punctation, Nichtübereinſtimmung mit dem

Manuſcript, Abweichung in der urſprünglichen Einrichtung des Werkes, zerſtoßene Buchſtaben, wenn letztere nicht in zu großer Menge vorkommen.

Er hat die auf dem Rande des Correcturbogens bezeichneten Fehler ſorgfältig zu verbeſſern, und zwar von da an, wo ſein Name bemerkt iſt, bis dahin, wo ſich der des folgenden Setzers befindet.

Eine Verſetzung der Buchſtaben nöthigt manchmal den Corrector, das ganze Wort auszuſtreichen, und es auf den Rand verbeſſert zu ſchreiben, ein einſichtsvoller Setzer kann ſich dergleichen Correctionen oft ſehr erleichtern; ſobald er nämlich ſieht, daß in dem corrigirten Wort noch brauchbare Lettern ſind, ſo hebt er nur diejenigen Buchſtaben, welche ihm nöthig ſind, heraus, und verbeſſert ſo das Wort; hierdurch erſpart er etwas Zeit.

Man bedient ſich zum Corrigiren eines hölzernen Winkelhakens; man hat damit weniger zu befürchten, die Lettern zu beſchädigen, wenn man ihn auf die Form ſtellt, und ſelbſt den hölzernen Winkelhaken ſetzt man auf die Stege. So darf man auch nie einen Leuchter, noch ſonſtige Utenſilien auf die Form ſetzen, ohne ein doppeltes Papier darunter gelegt zu haben.

Ein geſchickter Setzer darf beim Corrigiren ſelten die Ahle oder das Zängelchen anwenden, eben ſo wenig darf er ſich nirgends einer abgerundeten Ahle bedienen, als da, wo er ſich mit ihr zwiſchen der Ausſchließung dem Buchſtaben nähern und ihn anſtechen kann, ohne einem andern damit zu nahe zu kommen. Man darf auch die in die Zeile zu corrigirenden Buchſtaben keineswegs mit dem Ahlhefte gewaltſam hineinſchlagen, ſondern ſie müſſen ganz willig hineingleiten. Das beſte iſt, wenn ſich der Setzer beim Corrigiren ſo viel als möglich ſeiner Finger bedient.

Wenn man die Seite in ihrer Länge etwas locker macht, ſo kann man die Zeile mit einem Finger jeder Hand recht bequem in die Höhe ziehen, die Fehler verbeſſern, die Spatia wechſeln u. ſ. w., ſomit meiſtentheils die Ahle entbehrlich machen. Jede Zeile, worin etwas corrigirt worden, muß ſehr ſorgfältig in ihrer Breite wieder juſtirt werden, damit ſie mit den andern eben ſo gleichförmig werde, als wenn ſie im Winkelhaken ausgeſchloſſen

Digitized by Google

wäre; wenn die Zeile ganz corrigirt und ausgeſchloſſen iſt, ſo klopfe man ſie leicht mit der Fingerſpitze.

Die Buchſtaben, die man herauscorrigirt hat, ſetzt man in den Correcturenwinkelhaken nach der Signatur, und läßt ſolche nicht auf dem Marmor hier und da zerſtreut herumliegen; man legt ſie ſogleich ab, nachdem man mit Corrigiren fertig iſt. Beſchädigte und verdorbene Buchſtaben ſchleift man einmal auf dem Rahmeiſen hin und her, damit ſie nie wieder gebraucht und ins Zeug geworfen werden können.

Die Artigkeit der Mitglieder unter ſich verlangt, daß derjenige Setzer, welcher auf ſeiner letzten Seite mehr als die Hälfte ſeines Satzes hat, die ganze Seite corrigirt, wenn nämlich nicht zu grobe Fehler darauf ſind, alsdann überbringt er die Correctur dem folgenden Setzer, und bittet denſelben, ſeinen Satz zu corrigiren; der letzte Setzer übergibt die Correctur dem Metteur en pages.

Das Corrigiren erheiſcht alle Aufmerkſamkeit. Man muß immer gute Buchſtaben dabei anwenden, und ſich überhaupt in Acht nehmen, nicht neue Fehler in den Satz zu bringen.

Auslaſſungen nennt man Leichen, und doppelt geſetzte Sätze Hochzeiten.

Wenn eine Leiche, eine Hochzeit oder ein Zuſatz des Autors ein zu langes Umbrechen erfordert, ſo ſetzt man die Columne ins Schiff, ſo daß die Signatur unten ſteht, um alle Zeilen wieder in den Winkelhaken nehmen zu können.

Hochzeiten werden dem Setzer als guter Satz bezahlt, wenn der Metteur en pages ſolche nicht wahrgenommen, und ſie als ſolchen angewandt hat. Die Leichen, welche der Setzer erſetzt, ſind ihm nach den Zeilen, wie viel ſie geben, zu bezahlen, und er iſt gehalten, ſie hineinzubringen, ohne der Einrichtung und Länge der Columnen zu ſchaden.

So muß er auch die von dem Corrector bezeichneten Zeilen und Sätze umbrechen, in welchen ſich ſchlechte Theilungen und ungleicher Satz befinden. Hat er die erſte Correctur nicht mit Genauigkeit gemacht, ſo zieht er ſich eine zweite zu.

In mehreren Offizinen herrſcht der empfehlungswerthe Gebrauch, alles Geſetzte in der erſten Correctur ſtückweiſe oder in ſogenannten

Digitized by Google

Fahnen abziehen zu laſſen. Die dabei nöthigen Schiffe ſind einem großen Folioſchiff gleich, haben aber keine Zunge, ſondern ſind auch oben mit einer Leiſte verſehen. Sie müſſen ſehr dauerhaft gefertigt werden, und damit ſie vom Anfeuchten nicht zu ſehr leiden, bringt man unten ein Loch an, wodurch das Waſſer ablaufen kann. Iſt die erſte Spalte ſo lang, daß noch zwei Zoll Platz zur völligen Füllung fehlen, ſo legt man an dieſe einen dazu gefertigten Mittelſteg an, und ſetzt daneben eine zweite Spalte. Hierauf werden an die Seite der zweiten Spalte und oben hin Schiefſtege angelegt, der Satz mit Keilen ſo befeſtigt, daß man mit der Walze keinen Buchſtaben herausziehen und ſo abziehen kann. Birnbaumholz iſt am geeignetſten zu dieſen Schiffen.

Es hat dieß für die nachherige genaue Bildung der Seiten entſchiedenen Nutzen, da der Setzer im Stück leichter Zeilen ein- und ausbringen kann, als in Columnen, welch beides ſehr oft der gleichen Länge der Seiten nachtheilig iſt.

Ein ſolcher Satz kann freilich nicht in der Preſſe abgezogen werden; um aber das leidige Abbürſten der Correctur zu umgehen, bedient man ſich eines ſehr gleichen, mit doppeltem Tuch überzogenen Klötzchens. Das Schiff wird auf einen Marmor gelegt; nachdem der Satz aufgetragen und das Papier darauf gelegt iſt, ſetzt man dieſes Klötzchen auf das Papier, läßt es nicht aus der Hand, und ſchlägt mit dem Hammer mäßig darauf. Der Abdruck fällt ſauber aus und ſchadet der Schrift nichts.

Wenn nun Jeder corrigirt hat, und die allenfalls zu langen und zu kurzen Seiten in gleiche Länge gebracht ſind, ſo werden die Formen wieder geſchloſſen, und in die Correcturen-Preſſe getragen, um daſelbſt einen zweiten Correcturbogen abzuziehen. Der Metteur en pages bemerkt darauf die Worte: 1e Correctur des Autors. Sie muß rein und ſauber abgezogen und von allen ſogenannten Fliegenköpfen befreit ſeyn. Er ſchickt dieſen neuen Correcturbogen nebſt Manuſcript dem Factor, behält aber das letzte Blatt Manuſcript, im Fall es nicht ganz abgeſetzt iſt, zurück, und legt es dem folgenden Bogen bei.

Kommt die Correctur nicht aus dem Hauſe, ſo bemerkt der Factor darauf: 2e Correctur, nebſt Datum, damit er die

Digitized by Google

Verantwortung einer etwaigen Verſpätung nicht zu tragen habe, ſondern derjenige, welcher ſie verurſacht.

Der Metteur en pages iſt verpflichtet, alle zweite Correcturen, ſo wie diejenigen des Autors, zu machen; da er aber für die Fehler des Setzers, ſo wie für die etwaige Zerſtreuung des Correctors, nicht verantwortlich gemacht werden kann, ſo würde es ungerecht ſeyn, von ihm zu fordern, daß er ſeine Zeit unentgeltlich den Correcturen opfern ſoll; dieſes Geſchäft iſt ihm folglich nach den darauf verwendeten Stunden zu bezahlen, und zwar ſo, daß eine unvollſtändige halbe Stunde nicht, eine übervolle halbe Stunde aber für eine ganze gerechnet wird. Der Metteur en pages notirt ſich alſo bei jeder Correctur die dabei verwendete Zeit und bringt ſie in Rechnung, wenn der Prinzipal nicht vorzieht, ihm das gewiſſe Geld zu geben.

Hat der Autor in der Correctur keine Aenderungen vorgenommen, ſo hat der Metteur en pages darauf zu ſehen, daß er mit ihrer Verbeſſerung keine halbe Stunde überſchreite. Er nimmt dieß endliche Correcturgeſchäft vor, nachdem die Formen gewaſchen ſind; hierauf werden ſie dem Drucker übergeben, welcher noch eine dritte Correctur abzuziehen und ſie der dazu beauftragten Perſon zur Durchſicht übergibt.

Wenn ein Paquetſetzer mit der Fertigung eines Accidenz oder einer ſtarken Correctur beauftragt wird, ſo bemerkt er ſich, bevor er anfängt, welche Zeit es iſt; nachdem er das Geſchäft beendet hat, trägt er ebenfalls die Zeit ein, damit er den rechten Preis fur dergleichen Sachen machen kann.

Auch kann der Factor, wenn er es für nöthig hält, dieſe Bemerkung ſelbſt auf dem Manuſcripte machen.

Aufbewahrung der Formen.

Der Metteur en pages iſt mit der Aufbewahrung ſeiner Formen beauftragt. Er hält ſie an einem dazu beſtimmten, in ſeiner Nähe befindlichen Ort, und überdeckt ſie mit einem Pappendeckel, damit ſie durch einen etwaigen Schlag nichts leiden. Er muß auch dafür beſorgt ſeyn, daß die Sommerwärme ſo wie die

Digitized by Google

Ofenhitze im Winter die Keile nicht ſchwinden machen, weshalb er von Zeit zu Zeit ſolche unterſuchen und etwas antreiben muß.

Vom Ablegen.

Ablegen heißt die Buchſtaben wieder in ihren Kaſten und ihre Fächer legen.

Sobald der **Metteur en pages** den Satz in Paqueten wegnimmt, läßt ſich der Setzer ſogleich wieder Schrift zum Ablegen von ihm anweiſen.

Bevor man ablegt, ſieht man nach, ob der Kaſten ſtaubig iſt, oder ſonſtigen Unrath enthält; in dieſem Fall trägt man ihn aus dem Zimmer an einen Ort, wo es Niemand beſchwerlich iſt, und reinigt ihn mittelſt eines Blaſebalgs.

Man feuchte ſeine Ablegeforme an, damit ſich die Buchſtaben leichter von einander geben, und klopfe ſeinen Griff etwas auf das Bret, indem man ihn aufhebt, wonach ſich die Schrift auch beſſer ablegen läßt.

Es iſt tadelnswerth, die Hand mit einem zu ſchweren Griff zu belaſten, denn ſie wird dadurch müde, und kann ſehr leicht das Zuſammenſtürzen des Griffs verurſachen.

Beim Ablegen darf man die Buchſtaben nicht zu entfernt mit der Hand in die Fächer werfen, oder dabei mit den Fingern in dieſelben fahren. Dieſe Fehler trifft man leider häufig; durch letzteren werden eine Menge Buchſtaben zerbrochen, und erſterer führt ſehr bald den Ruin der Schrift herbei.

Beim Ablegen ſind die drei erſten Fingerſpitzen der rechten Hand in immerwährender Bewegung. Mit dem Mittelfinger ſchiebt man die Silben der Wörter nach einander etwas vorwärts gegen den Daumen zu, faßt dieſe Silben oder Wörter ohne Unterbrechung zwiſchen dem Daumen und Mittelfinger, und mittelſt eines leichten Drucks des Mittel= und Zeigefingers von oben und des Daumens von unten gleitet der Buchſtabe an der Spitze des Zeigefingers vorbei, und in demſelben Nu läßt man ihn in ſein Fach fallen.

Entgleitet einem ein Buchſtabe, d. h. fällt er aus Verſehen in ein anderes Fach, ſo ſuche man ihn ſogleich wieder zu finden.

Digitized by Google

Ueberhaupt muß es ſtets das ernſtlichſte Beſtreben eines Setzers ſeyn, richtig abzulegen, ohne welches ſein Satz immer ſehr fehlerhaft ausfallen wird.

Man kann nicht genug Sorge tragen, daß die verſchiedenen Spatia von 1, 1½, 2 Puncten u. ſ. w., jedes an ſeinen Platz kommt, dieſe Mühe wird dadurch doppelt und dreifach vergolten, daß man mit großer Geſchwindigkeit eine Zeile ganz richtig auszuſchließen vermag, ohne nach den betreffenden Spatien lange ſuchen zu müſſen. Zudem iſt es auch eine große Nachläßigkeit des Setzers, wenn er die Spatia nicht unterſchieden hält.

Die ſchicklichſte Zeit zum Ablegen iſt entweder Abends vor Beendigung des Tagwerks, oder vor Tiſch, damit die Schrift immer Zeit zum Trocknen habe, ehe man das Setzen wieder beginnt.

Iſt man aber genöthigt, gleich nach dem Ablegen wieder ſetzen zu müſſen, ſo iſt es nothwendig, daß man vorher die Spatia, e, n, und überhaupt die häufig vorkommenden Buchſtaben, mit trockenen vertauſche.

Befindet ſich in dem abzulegenden Satz Italique (Curſiv) oder ſonſt eine andere Schrift, von welcher man den Kaſten nicht in der Nähe aufſtehen hat, ſo ſetzt man dergleichen Sorten einſtweilen bei Seite, und legt ſie endlich auf einmal in die betreffenden Käſten.

Der Setzer iſt ſchuldig, alles abzulegen, was die an ihn abgelieferte Schrift enthält, und den Durchſchuß, die Quadraten, Lettre de deux-points und andere dergleichen Sorten gewiſſenhaft zurückzugeben; er darf keineswegs weder auf dem Marmor noch unter und neben ſeinem Stand Zwiebelfiſche, welche von ſeinem Ablegen herrühren, herumliegen laſſen.

So darf man auch nie etwas auf die Ablege-Forme ſetzen; überhaupt ſoll nichts anderes das Geſicht der Schrift berühren, als die Finger, die Ballen oder Walzen, Bürſte und Papier.

Wenn ein Fach überzulaufen droht, ſo raffe man es aus, und bringe das Ausgeraffte in den gewöhnlich beſtehenden Defectkaſten, an welchem jeder Setzer gleiches Recht hat; geht ein Buchſtabe aus, ſo erſetze man den Defect aus eben demſelben Kaſten.

Digitized by Google

Niemand darf ſich erlauben, unter welchem Vorwand es auch immer ſei, das Geringſte aus den Käſten anderer Setzer, ohne deren Erlaubniß, zu nehmen.

Sobald der Kaſten anfängt leer zu werden, erhebt man ihn etwas, damit man ſich das Greifen erleichtere; niemals darf man aber die Buchſtaben mit dem Ende des Winkelhakens, mit der Ahle, und ſelbſt nicht mit den Fingern, auflockern, man würde ihnen dadurch den größten Schaden zufügen.

Derjenige, welcher Zwiebelfiſche macht, ſie mögen von ſeinem oder eines andern Satz herrühren, muß ſolche aufſetzen und ablegen.

Die ausgedruckten und zum Ablegen beſtimmten Formen werden an einen dazu beſtimmten Ort geſtellt, damit ſie nicht etwa mit Einhebeformen verwechſelt werden, und ſomit allenfallſiger Irrthum beſeitigt wird.

Haben die Setzer Schrift nöthig, bevor der Metteur en pages ausſchießen kann, ſo ſetzt er die Rahmen und Formate auf ein Bret, nimmt dann von der Schrift die Columnentitel, Darunterſchlagszeilen, ſo wie die Ueberſchriften, Noten u. ſ. w. weg, hebt den Vortheil davon auf, um ſich deſſen ſpäter theils wieder zu bedienen, und vertheilt nun die Schrift gleichmäßig an die Setzer.

Keine Form, wovon der Wiederdruck noch in der Preſſe iſt, ſollte abgelegt werden; es iſt vorſichtiger, zu warten, bis die Drucker den ganzen Bogen abgegeben haben.

Wiedervornahme des Umbrechens der geſetzten Paquete zu Columnen.

Sobald der Metteur en pages wieder an das Umbrechen der Paquete kommt, findet er in ſeinem Schiff, wie bereits geſagt, den erſten Columnentitel, ſo wie die erſte Textzeile des folgenden Bogens von dem Werke, deſſen Satz er zu umbrechen hat.

Um zu wiſſen, welches die rechte Signatur ſei, dividire man mit der Zahl der Columnen, welche ein Bogen enthält, in die letzte Seitenzahl des vorhergehenden Bogens. Das herauskommende Facit iſt die letzte Signatur, und folglich ſetzt man die folgende; damit man aber den damit verbundenen Zeitverluſt umgehe, ſo folgt hier eine Tabelle, welche ſowohl die Signatur als auch die

erſte Columne eines jeden Bogens angibt; ſie enthält alle gebräuchliche Formate.

Da bei dem Format in 18.° der Bogen in drei Theile zum Abſchneiden geſchoſſen wird, ſo ſignirt man ihn ſo, daß immer mit der dreizehnten Columne eine neue Signatur geſetzt wird.

Ueber die Signaturen der zweiten Formen und der Cartons in 12.° und 18.° iſt unter der Rubrik Darunterſchlagszeilen S. 150 das Nöthige geſagt worden.

Digitized by Google

Primentafel,

woraus die erſte Columnenziffer eines jeden Bogens erſichtlich.

Signaturen.	Erste Columziffer eines Bogens in					
	Folio.	Quart	Octav.	Duodez.	Sedez.	Achtzehner.
1	1	1	1	1	1	1
2	5	9	17	25	33	13
3	9	17	33	49	65	25
4	13	25	49	73	97	37
5	17	33	65	97	129	49
6	21	41	81	121	161	61
7	15	49	97	145	193	73
8	29	57	113	169	225	85
9	33	65	129	193	257	97
10	37	73	145	217	289	109
11	41	81	161	241	321	121
12	45	89	177	265	353	133
13	49	97	193	289	385	145
14	53	105	209	313	417	157
15	57	113	225	337	449	169
16	61	121	241	361	481	181
17	65	129	257	385	513	193
18	69	137	273	409	545	205
19	73	145	289	433	577	217
20	77	153	305	457	609	229
21	81	161	321	481	641	241
22	85	169	337	505	673	253
23	89	177	353	529	705	265
24	93	185	369	553	737	277
25	97	193	385	577	769	289
26	101	201	401	601	801	301
27	105	209	417	625	833	313
28	109	217	433	649	865	325
29	113	225	449	673	897	337
30	117	233	465	697	929	349
31	121	241	481	721	961	361
32	125	249	497	745	903	373
33	129	257	513	769	1025	385
34	133	265	529	793	1057	397
35	137	273	545	817	1089	409
36	141	281	561	841	1121	421
37	145	289	577	865	1153	433
38	149	297	593	889	1185	445
39	153	305	609	913	1217	457
40	157	313	625	937	1249	469
41	161	321	641	961	1281	481
42	165	329	657	985	1313	493

NB. 4.° = ½ Bogen 8.°; 8.° = ½ Bogen 16.°; 12.° = ½ Bogen 24.°; 18.° mit drei Signaturen = ½ Bogen 12.°; 16.° = ½ Bogen 32.°

Setzerpreise.

Der richtigſte Maßſtab zu einem Preis für den Satz wird ohne Zweifel dadurch gefunden, daß ſich dieſer auf die in einem Bogen enthaltene Anzahl von Buchſtaben gründet. Der Buchſtabe n iſt bei dieſer Art Bezahlung als Baſis angenommen, da er gegen die andern Buchſtaben das Mittel hält. Bei dieſer Einrichtung wird der ſo oft ſtattfindende Streit bei dem ſogenannten Preismachen vermieden, indem weder der Prinzipal noch der Setzer dabei um einen Buchſtaben zu kurz kommen.

Der Preis wird bei den verſchiedenen Schriftgattungen nach dem Tauſend beſtimmt; aus Folgendem beliebe man das desfallſige Verfahren zu erſehen. Die verſchiedenen Preiſe richten ſich nach der Größe der Schrift. (Siehe die Preistarife Seite 192, 193, 194.)

Das Tauſend wird nach der Zahl von n derjenigen Schrift, woraus ein Werk geſetzt wird, gerechnet; zuerſt überzeuge man ſich, wie viel n auf die Zeilenbreite des Formats gehen, multiplicire ſodann damit die Zeilenzahl, welche die Columne enthält, und hiernach ergibt ſich die Zahl, wie viel ihrer auf die Columne und auch folglich auf den Bogen gehen.

Wenn das letzte n nicht mehr in die Breite geht, wohl aber irgend ein ſchwächerer Buchſtabe, ſelbſt der Apoſtroph, ſo wird dieß für ein n gerechnet; geht aber letzterer nicht mehr hinein, ſo kommt es nicht mit in Anſchlag.

Iſt der Text durchſchoſſen, ſo gilt jedes Stück Durchſchuß für ein n.

Ueberſteigt die Zahl der auf einem Bogen enthaltenen n das letzte Tauſend mit 500, ſo werden dieſe 500 für ein zweites Tauſend bezahlt; iſt es aber unter 500, ſo wird es nicht gerechnet.

Jeder Satz, welcher nicht ein Tauſend enthält, z. B. Karten, Anzeigen und andere Kleinigkeiten, werden ſo bezahlt, wie wenn das Tauſend voll wäre.

Digitized by Google

Beiſpiel:

Die Breite eines Formats enthalte	52 n
Hierzu für einen durchgehenden Durchſchuß	1
	53
Man multiplicire dieſe 53 n durch die Zahl von 35 Zeilen (die ungefähre Columnenlänge des Formats)	35
	265
	159
Man multiplicire dieſes Facit	1855
durch die Zahl der 16 Columnen	16
	11130
	1855
	29680

Der ganze Bogen enthält alſo 29,680 Buchſtaben und wird folglich für 30,000 bezahlt.

Hat man einige Columnen mehr oder weniger als einen Bogen, ſo beſtimmt ſich der Preis davon dadurch, daß man den Bogen in aliquote Theile zerfällt; z. B.

16	Seiten	koſten	fl.	5.	36	kr.
8	„	—	„	2.	48	„
4	„	—	„	1.	24	„
2	„	—	„	„	42	„
1	„	—	„	„	21	„

Wenn es aber nur einige Zeilen ſind, welche keine Columne ausmachen, ſo multiplicire man die Zahl dieſer Zeilen

z. B.	30	
mit dem Preis des Bogens	336 kr.	
man dividire dieſes Product durch die Zeilenzahl,	10080	560
welche der ganze Bogen enthält, nämlich 560, ſo iſt		18

das Facit 18 kr.

Dieſe Berechnungsart iſt auf jeden Satz anwendbar, welcher eine Zahl von Zeilen darbietet, die man nach Columnen ſchätzen kann, ſo wie auch für ſolche, welche tagweiſe bezahlt werden.

Digitized by Google

Hat man einmal die Zahl der Tauſende gefunden, ſei es nun nach Tabellen oder nach den früher angegebenen Grundſätzen, ſo handelt es ſich nicht mehr um den Preis des ſich ergebenen erſten Tauſends, ſondern um denjenigen des Bogens in Paqueten.

Es iſt wohl unnöthig, zu bemerken, daß ein ſchwieriger Satz entweder durch Höherſtellung des Preiſes vergütet, oder im gewiſſen Geld gemacht wird, indem ſich die Berechnungsart nach n nur auf fortlaufenden Satz erſtrecken kann. Eben ſo werden dieſe Preiſe den verſchiedenen Landesgegenden anzupaſſen ſeyn, da man hier billig und dort theurer lebt.

Ferner iſt die Preisbeſtimmung nach den verſchiedenen Schriftkegeln zu reguliren, man wird leicht begreifen, daß ſich 1000 n aus der Cicero weit geſchwinder greifen laſſen als 1000 aus der Nompareille oder Petit.

Eben ſo wird lateiniſcher, griechiſcher und gemiſchter Satz höher als teutſcher bezahlt.

Obgleich nun dieß alles von den verſchiedenen Ortsverhältniſſen und der Billigkeit der Prinzipale abhängt, ſo bleibt dieſe Berechnung doch immerhin der ſicherſte Maßſtab, der ſo mancher Mißhelligkeit und Unzufriedenheit ein Ziel ſetzt.

So einfach dieſe Berechnung der verſchiedenen Setzerpreiſe nach Tauſenden iſt, ſo gebe ich doch, zur Zeiterſparniß, folgenden Tarif:

Digitized by Google

Tarif

der verſchiedenen Setzerpreiſe, nach Tauſenden von n berechnet.

(Nach rheiniſcher Währung.)

Zahl der 1000.	Preis, das Tauſend à 6 kr.		7 kr.		8 kr.		9 kr.		10 kr.	
	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.
1	—	6	—	7	—	8	—	9	—	10
2	—	12	—	14	—	16	—	18	—	20
3	—	18	—	21	—	24	—	27	—	30
4	—	24	—	28	—	32	—	36	—	40
5	—	30	—	35	—	40	—	45	—	50
6	—	36	—	42	—	48	—	54	1	—
7	—	42	—	49	—	56	1	3	1	10
8	—	48	—	56	1	4	1	12	1	20
9	—	54	1	3	1	12	1	21	1	30
10	1	—	1	10	1	20	1	30	1	40
11	1	6	1	17	1	28	1	39	1	50
12	1	12	1	24	1	36	1	48	2	—
13	1	18	1	31	1	44	1	57	2	10
14	1	24	1	38	1	52	2	6	2	20
15	1	30	1	45	2	—	2	15	2	30
16	1	36	1	52	2	8	2	24	2	40
17	1	42	1	59	2	16	2	33	2	50
18	1	48	2	6	2	24	2	42	3	—
19	1	54	2	13	2	32	2	51	3	10
20	2	—	2	20	2	40	3	—	3	20
21	2	6	2	27	2	48	3	9	3	30
22	2	12	2	34	2	56	3	18	3	40
23	2	18	2	41	3	4	3	27	3	50
24	2	24	2	48	3	12	3	36	4	—
25	2	30	2	55	3	20	3	45	4	10
26	2	36	3	2	3	28	3	54	4	20
27	2	42	3	9	3	36	4	3	4	30
28	2	48	3	16	3	44	4	12	4	40
29	2	54	3	23	3	52	4	21	4	50
30	3	—	3	30	4	—	4	30	5	—
31	3	6	3	37	4	8	4	39	5	10
32	3	12	3	44	4	16	4	48	5	20
33	3	18	3	51	4	24	4	57	5	30
34	3	24	3	58	4	32	5	6	5	40
35	3	30	4	5	4	40	5	15	5	50
36	3	36	4	12	4	48	5	24	6	—
37	3	42	4	19	4	56	5	33	6	10
38	3	48	4	26	5	4	5	42	6	20
39	3	54	4	33	5	12	5	51	6	30
40	4	—	4	40	5	20	6	—	6	40
41	4	6	4	47	5	28	6	9	6	50
42	4	12	4	54	5	36	6	18	7	—
43	4	18	5	1	5	44	6	27	7	10
44	4	24	5	8	5	52	6	36	7	20
45	4	30	5	15	6	—	6	45	7	30
46	4	36	5	22	6	8	6	54	7	40
47	4	42	5	29	6	16	7	3	7	50
48	4	48	5	36	6	24	7	12	8	—
49	4	54	5	43	6	32	7	21	8	10
50	5	—	5	50	6	40	7	30	8	20

Zahl der 1000.	Preis, das Tauſend à 6 kr.		7 kr.		8 kr.		9 kr.		10 kr.	
	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.
51	5	6	5	57	6	48	7	39	8	30
52	5	12	6	4	6	56	7	48	8	40
53	5	18	6	11	7	4	7	57	8	50
54	5	24	6	18	7	12	8	6	9	—
55	5	30	6	25	7	20	8	15	8	10
56	5	36	6	32	7	28	8	24	9	20
57	5	42	6	39	7	36	8	33	9	30
58	5	48	6	46	7	44	8	42	9	40
59	5	54	6	53	7	52	8	51	9	50
60	6	—	7	—	8	—	9	—	10	—
61	6	6	7	7	8	8	9	9	10	10
62	6	12	7	14	8	16	9	18	10	20
63	6	18	7	21	8	24	9	27	10	30
64	6	24	7	28	8	32	9	36	10	40
65	6	30	7	35	8	40	9	45	10	50
66	6	36	7	42	8	48	9	54	11	—
67	6	42	7	49	8	56	10	3	11	10
68	6	48	7	56	9	4	10	12	11	20
69	6	54	8	3	9	12	10	21	11	30
70	7	—	8	10	9	20	10	30	11	40
71	7	6	8	17	9	28	10	39	11	50
72	7	12	8	24	9	36	10	48	12	—
73	7	18	8	31	9	44	10	57	12	10
74	7	24	8	38	9	52	11	6	12	20
75	7	30	8	45	10	—	11	15	12	30
76	7	36	8	52	10	8	11	24	12	40
77	7	42	8	59	10	16	11	33	12	50
78	7	48	9	6	10	24	11	42	13	—
79	7	54	9	13	10	32	11	51	13	10
80	8	—	9	20	10	40	12	—	13	20
81	8	6	9	27	10	48	12	9	13	30
82	8	12	9	34	10	56	12	18	13	40
83	8	18	9	41	11	4	12	27	13	50
84	8	24	9	48	11	12	12	36	14	—
85	8	30	9	55	11	20	12	45	14	10
86	8	36	10	2	11	28	12	54	14	20
87	8	42	10	9	11	36	13	3	14	30
88	8	48	10	16	11	44	13	12	14	40
89	8	54	10	23	11	52	13	21	14	50
90	9	—	19	30	12	—	13	30	15	—
91	9	6	10	37	12	8	13	39	15	10
92	9	12	10	44	12	16	13	48	15	20
93	9	18	10	51	12	24	13	57	15	30
94	9	24	10	58	12	32	14	6	15	40
95	9	30	11	5	12	40	14	15	15	50
96	9	36	11	12	12	48	14	24	16	—
97	9	42	11	19	12	56	14	33	16	10
98	9	48	11	26	13	4	14	42	16	20
99	6	54	11	33	13	12	14	51	16	30
100	10	—	11	40	13	20	15	—	16	40

Digitized by Google

Tarif

der verſchiedenen Setzerpreiſe, nach Tauſenden von n berechnet.

(Nach ſächſiſcher Währung).

Zahl der 1000.	Preis, das Tauſend à													
	1 gr. 4 pf.			1 gr. 6 pf.			1 gr. 8 pf.			1 gr. 10 pf.			2 gr.	
	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.
1	—	1	4	—	1	6	—	1	8	—	1	10	—	2
2	—	2	8	—	3	—	—	3	4	—	3	8	—	4
3	—	4	—	—	4	6	—	5	—	—	5	6	—	6
4	—	5	4	—	6	—	—	6	8	—	7	4	—	8
5	—	6	8	—	7	6	—	8	4	—	9	2	—	10
6	—	8	—	—	9	—	—	10	—	—	11	—	—	12
7	—	9	4	—	10	6	—	11	8	—	12	10	—	14
8	—	10	8	—	12	—	—	13	4	—	14	8	—	16
9	—	12	—	—	13	6	—	15	—	—	16	6	—	18
10	—	13	4	—	15	—	—	16	8	—	18	4	—	20
11	—	14	8	—	16	6	—	18	4	—	20	2	—	22
12	—	16	—	—	18	—	—	20	—	—	22	—	1	—
13	—	17	4	—	19	6	—	21	8	—	23	10	1	2
14	—	18	8	—	21	—	—	23	4	1	1	8	1	4
15	—	20	—	—	22	6	1	1	—	1	3	6	1	6
16	—	21	4	1	—	—	1	2	8	1	5	4	1	8
17	—	22	8	1	1	6	1	4	4	1	7	2	1	10
18	1	—	—	1	3	—	1	6	—	1	9	—	1	12
19	1	1	4	1	4	6	1	7	8	1	10	10	1	14
20	1	2	8	1	6	—	1	9	4	1	12	8	1	16
21	1	4	—	1	7	6	1	11	—	1	14	6	1	18
22	1	5	4	1	9	—	1	12	8	1	16	4	1	20
23	1	6	8	1	10	6	1	14	4	1	18	2	1	22
24	1	8	—	1	12	—	1	16	—	1	20	—	2	—
25	1	9	4	1	13	6	1	17	8	1	21	10	2	2
26	1	10	8	1	15	—	1	19	4	1	23	8	2	4
27	1	12	—	1	16	6	1	21	—	2	1	6	2	6
28	1	13	4	1	18	—	1	22	8	2	3	4	2	8
29	1	14	8	1	19	6	2	—	4	2	5	2	2	10
30	1	16	—	1	21	—	2	2	—	2	7	—	2	12
31	1	17	4	1	22	6	2	3	8	2	8	10	2	14
32	1	18	8	2	—	—	2	5	4	2	10	8	2	16
33	1	20	—	2	1	6	2	7	—	2	12	6	2	18
34	1	21	4	2	3	—	2	8	8	2	14	4	2	20
35	1	22	8	2	4	6	2	10	4	2	16	2	2	22
36	2	—	—	2	6	—	2	12	—	2	18	—	3	—
37	2	1	4	2	7	6	2	13	8	2	19	10	3	2
38	2	2	8	2	9	—	2	15	4	2	21	8	3	4
39	2	4	—	2	10	6	2	17	—	2	23	6	3	6
40	2	5	4	2	12	—	2	18	8	3	1	4	3	8
41	2	6	8	2	13	6	2	20	4	3	3	2	3	10
42	2	8	—	2	15	—	2	22	—	3	5	—	3	12
43	2	9	4	2	16	6	2	23	8	3	6	10	3	14
44	2	10	8	2	18	—	3	1	4	3	8	8	3	16
45	2	12	—	2	19	6	3	3	—	3	10	6	3	18
46	2	13	4	2	21	—	3	4	8	3	12	4	3	20
47	2	14	8	2	22	6	3	6	4	3	14	2	3	22
48	2	16	—	3	—	—	3	8	—	3	16	—	4	—

Digitized by Google

Zahl der 1000.	Preis, das Tauſend à													
	1 gr. 4 pf.			1 gr. 6 pf.			1 gr. 8 pf.			1 gr. 10 pf.			2 gr.	
	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.
49	2	17	4	3	1	6	3	9	8	3	17	10	4	2
50	2	18	8	3	3	—	3	11	4	3	19	8	4	4
51	2	20	—	3	4	6	3	13	—	3	21	6	4	6
52	2	21	4	3	6	—	3	14	8	3	23	4	4	8
53	2	22	8	3	7	6	3	16	4	4	1	2	4	10
54	3	—	—	3	9	—	3	18	—	4	3	—	4	12
55	3	1	4	3	10	6	3	19	8	4	4	10	4	14
56	3	2	8	3	12	—	3	21	4	4	6	8	4	16
57	3	4	—	3	13	6	3	23	—	4	8	6	4	18
58	3	5	4	3	15	—	4	—	8	4	10	4	4	20
59	3	6	8	3	16	6	4	2	4	4	12	2	4	22
60	3	8	—	3	18	—	4	4	—	4	14	—	5	—
61	3	9	4	3	19	6	4	5	8	4	15	10	5	2
62	3	10	8	3	21	—	4	7	4	4	17	8	5	4
63	3	12	—	3	22	6	4	9	—	4	19	6	5	6
64	3	13	4	4	—	—	4	10	8	4	21	4	5	8
65	3	14	8	4	1	6	4	12	4	4	23	2	5	10
66	3	16	—	4	3	—	4	14	—	5	1	—	5	12
67	3	17	4	4	4	6	4	15	8	5	2	10	5	14
68	3	18	8	4	6	—	4	17	4	5	4	8	5	16
69	3	20	—	4	7	6	4	19	—	5	6	6	5	18
70	3	21	4	4	9	—	4	20	8	5	8	4	5	20
71	3	22	8	4	10	6	4	22	4	5	10	2	5	22
72	4	—	—	4	12	—	5	—	—	5	12	—	6	—
73	4	1	4	4	13	6	5	1	8	5	13	10	6	2
74	4	2	8	4	15	—	5	3	4	5	15	8	6	4
75	4	4	—	4	16	6	5	5	—	5	17	6	6	6
76	4	5	4	4	18	—	5	6	8	5	19	4	6	8
77	4	6	8	4	19	6	5	8	4	5	21	2	6	10
78	4	8	—	4	21	—	5	10	—	5	23	—	6	12
79	4	9	4	4	22	6	5	11	8	6	—	10	6	14
80	4	10	8	5	—	—	5	13	4	6	2	8	6	16
81	4	12	—	5	1	6	5	15	—	6	4	6	6	18
82	4	13	4	5	3	—	5	16	8	6	6	4	6	20
83	4	14	8	5	4	6	5	18	4	6	8	2	6	22
84	4	16	—	5	6	—	5	20	—	6	10	—	7	—
85	4	17	4	5	7	6	5	21	8	6	11	10	7	2
86	4	18	8	5	9	—	5	23	4	6	13	8	7	4
87	4	20	—	5	10	6	6	1	—	6	15	6	7	6
88	4	21	4	5	12	—	6	2	8	6	17	4	7	8
89	4	22	8	5	13	6	6	4	4	6	19	2	7	10
90	5	—	—	5	15	—	6	6	—	6	21	—	7	12
91	5	1	4	5	16	6	6	7	8	6	22	10	7	14
92	5	2	8	5	18	—	6	9	4	7	—	8	7	16
93	5	4	—	5	19	6	6	11	—	7	2	6	7	18
94	5	5	4	5	21	—	6	12	8	7	4	4	7	20
95	5	6	8	5	22	6	6	14	4	7	6	2	7	22
96	5	8	—	6	—	—	6	16	—	7	8	—	8	—
97	5	9	4	6	1	6	6	17	8	7	9	10	8	2
98	5	10	8	6	3	—	6	19	4	7	11	8	8	4
99	5	12	—	6	4	6	6	21	—	7	13	6	8	6
100	5	13	4	6	6	—	6	22	8	7	15	4	8	8

Digitized by Google

Fernere Geſchäfte des Metteur en pages.

Bei Vertheilung des Manuſcripts behält der Metteur en pages die Noten, Titel, Klammern, Tabellen und andere ſchwierige Sachen, welche mehrere Käſten erfordern, für ſich zurück, deren Fertigung er ſich bezahlen läßt. So ſetzt er auch die Vorreden, welche ihm wie Text bezahlt werden, obgleich ſolche gewöhnlich aus einer größeren Schrift beſtehen, und folglich weniger Zeilen auf die Columne gehen.

Keinesfalls darf der Metteur en pages mehr oder weniger Zeilen auf die Columne ſetzen, als der Setzer auf ſeinem Paquet hat, es ſei denn, daß eine Uebereinkunft zwiſchen ihnen beſtehe. Eben ſo gehört auch dem Metteur en pages der Vortheil an Zwiſchenſchlägen u. dgl.

Ihm kommen auch die im Laufe eines Werkes vorkommenden Vacate zu gut. Bei Folioformat kann er ſolche nicht berechnen, weil er ſie nicht ausſchießen kann; aber kurze oder Ausgangscolumnen werden als ganze betrachtet.

Drei Seiten in 4.° auf einer Form werden für vier berechnet.

Drei Seiten in 8.° auf einer Form werden ebenfalls für vier berechnet; ſieben oder ſechs für acht.

In 12.° werden fünf Seiten auf einer Form für ſechs berechnet; eilf, zehn und neun Seiten auf einer Form für zwölf.

In 18.° gelten acht oder ſieben Seiten auf einer Form für neun; ſiebzehn, ſechzehn und fünfzehn für achtzehn.

Bei 16.° und 32.° gilt das Doppelte vom 8.°

Bei 24.° rechnet man das Doppelte von 12.°

In allen dieſen Formaten werden dieſe Ausgangscolumnen für ganze bezahlt.

Titel werden wie voller Text berechnet.

Eine Zeile, welche mit einem Initialbuchſtaben beginnt, ſonach gegen den Text unterlegt wird, gilt für zwei, eben ſo Zeilen aus größerer Schrift im Text.

Noten werden der Größe der Schrift gemäß nach dem Tauſend bezahlt; man berechnet alle Zeilen des Bogens, zieht aber die Seitenzahlen und diejenigen weißen Zeilen, welche unter die Colum-

ziffer geſchlagen werden, davon ab. Das zwiſchen Noten und Text ſich befindliche Weiße wird als Text berechnet.

Inhalt, Regiſter u. ſ. w. werden ebenfalls tauſendweiſe bezahlt, und auch hier wieder mit Rückſicht der dabei ſtattfindenden Breite und Schrift.

Man kann von dem **Metteur en pages** nicht verlangen, daß er ſeine Correcturen ſelbſt lieſt, und ſeine Reviſionen durchſieht und corrigirt; kann und will er es aber thun, ſo iſt dieß ſehr gut und von entſchiedenem Nutzen; dieß müßte ihm aber natürlich bezahlt werden.

Um den Mißhelligkeiten, die hier bei den Preisverhältniſſen gar zu leicht eintreten können, vorzubeugen, iſt es wohl am beſten, einen geſchickten und fleißigen Setzer zum **Metteur en pages** zu ernennen und ihm gewiſſes Geld zu geben.

Von der Rechnung.

Am Zahltag fordert der **Metteur en pages** von jedem ſeiner Setzer, welchen er mit Manuſcript verſah, die Rechnung; er verfährt dabei, wie Seite **141** angegeben worden.

Er fertigt zu dieſem Behufe eine Zahlungsliſte auf der geraden Seite ſeines Rechnungsbuchs, und macht den Rechnungsſchluß auf der ungeraden Seite.

B e i ſ p i e l:

Rechnung vom .... 1835.

	fl.	kr.
An Herrn A .... 2 Bogen ... B.	12	„
An Herrn B .... 1 3/4 .... B.	10	30
An Herrn C .... 1 1/2 .... B.	9	„
An Herrn D .... 1 1/4 .... B.	7	30
An mich ſelbſt 1 1/2 fl. 9 „ } Für meine Geſchäfte ꝛc. 12 „ }	21	„
fl.	60	„

Rechnungsabſchluß vom .... 1835.

	fl.	kr.
Handbuch der Buchdruckerkunſt, 5 Bogen à fl. 7. 30 kr.	37	30
(Andere Werke) 3 Bogen à fl. 7 30 kr.	22	30
fl.	60	„

Er übergibt dem Factor die Abſchrift ſeiner Rechnung; wenn er die Setzer auszahlt, ſo bemerkt er in ihrer Gegenwart ein B auf der Rechnung vor der bezahlten Summe, und dieß iſt die einzige Beglaubigung.

Vom gewiſſen Geld.

Die im gewiſſen Geld arbeitenden Subjecte ſind meiſtens mit Accidenzarbeiten beſchäftigt. Ihre Geſchäfte ſind ſo mannigfaltig und in ſo viele Zweige der Buchdruckerkunſt eingreifend, daß man dazu nur ſolche Leute wählt, auf die man ſich hinſichtlich ihrer Geſchicklichkeit, Treue und Ehrlichkeit, ſo wie der gewiſſenhaften Anwendung ihrer Zeit verlaſſen kann.

Die Dauer einer Tagarbeit iſt gewöhnlich eilf Stunden, die Mittagsſtunde ungerechnet. Ueber dieſe Zeit werden die Stunden bis Mitternacht nach Verhältniß höher bezahlt, und von Mitternacht bis Tagesanbruch noch höher.

Bei Arbeiten an Sonn- und Feſttagen wird ebenfalls eine billige Entſchädigung gegeben.

Zu den Geſchäften der im gewiſſen Geld Arbeitenden gehört auch, daß ſie von den Lehrburſchen das Ausleſen der Zwiebelfiſche beſorgen laſſen, und ſelbige ablegen; Formate zu ſuchen, die dritten Correcturen und die Satzänderungen in der Preſſe zu machen; Buchſtaben, welche aus Mangel umgewendet worden, herauszunehmen, und die betreffenden dafür hineinzuſtecken u. ſ. w.

Ein ſolcher Mann muß immer Formate in hinreichender Anzahl halten, damit der ununterbrochene Fortgang der Werke geſichert iſt. Er übernimmt die ausgeſchoſſenen Formen, und placirt ſie bei der Abziehpreſſe; dieſer Rahmen und Formate bedient ſich ſpäter der **Metteur en pages**, um nach und nach die andern Bogen des Werkes ausſchießen und ſchließen zu können.

Die verſchiedenen Ausſchießarten und wie ein gutes Format herzuſtellen, iſt ſchon früher, Seite **153** ff. angegeben. Es iſt aber nöthig, daß man über die gewählten Formate Nota hält, damit man daſſelbe bei dem folgenden Bogen ſtets übereinſtimmend zu erhalten vermöge. Zu dieſem Zwecke bemerkt man ſich in einem kleinen Büchelchen, in der Größe einer Karte:

Den Titel des Werkes . . . . . .
Den Betrag des Mittelſtegs . . . 00
Kreuzſteg 00
Bundſteg 00

Sämmtliche Stege werden nach Puncten, oder, wo man nach Cicero rechnet, nach dieſem Kegel berechnet.

Ein im gewiſſen Geld Angeſtellter iſt mit der Berichtigung der dritten Correcturen beauftragt; er bemerkt jede, die er beſorgt hat, dadurch, daß er ein Stückchen Durchſchuß zu ſich ſteckt, denn ein Büchelchen würde ſich im Laufe ſeines Geſchäfts ſo beſchmutzen, daß man das Geſchriebene nicht mehr zu erkennen vermöchte; jeden Abend trägt er dann in ſein Arbeitsbuch die gemachten Correcturen ein. Ferner ſieht er bei jeder Reviſion nach, ob ſich der Drucker nicht etwa durch Einlegen von Durchſchuß geholfen habe, um ſein Regiſter zum Stehen zu bringen, welches bei bleiernem Format keineswegs Statt finden darf; auch überzeugt er ſich, ob die Colomnen eine Länge haben; im Gegentheil hilft er entweder mittelſt Durchſchuß oder auch dreifach gefalzten Papier ab. Iſt dann alles im Stande, und das Format ganz ſyſtematiſch richtig, ſo ſieht er nach, ob das Regiſter ſtehe, im Nichtfall richtet er die Form ſo zu, daß ſie gut ins Regiſter fällt, wodurch er dem Drucker jeden Vorwand benimmt, etwas daran verändern zu müſſen.

Ferner iſt er Bewahrer derjenigen Schriften und Käſten, welche nicht in Brauch ſind. Er muß darin immer die beſte Ordnung halten, und ſich mit Käſten, Lettres de deux-points, Quadraten, Linien, Durchſchuß, Garniturſtegen, Rahmen u. ſ. w. wohl verſehen, damit er ohne Verzug das abgeben kann, was fehlt; um dieß aber zu bewerkſtelligen, muß er ſich immer bei den Setzern überzeugen, ob dieſe nicht etwa Sachen aufſpeichern, die ſie nicht nöthig haben; er nimmt ſolche in dieſem Fall ſogleich zu ſich, und bringt ſie in das Magazin.

Iſt ein Werk beendet, ſo bekommt er die Formen zum Aufräumen; er hebt die ſich darüber befindlichen Rahmen, Stege, Schiefſtege u. ſ. w. auf, nimmt hierauf von den Columnen die Columnentitel, Darunterſchläge, Ausgangszeilen, Titel, Noten, Lettres de deux-points, Accolade, Parangonnagen, Durchſchuß, Quadraten u. ſ. w. weg, und legt dieß alles ab. Die reine Schrift bindet er ſtückweiſe auf; im Fall mehrere Schriften vorkommen, werden ſie geſondert.

Digitized by Google

Sobald die Schrift trocken iſt, wird ſie in Schreibpapier eingeſchlagen, dann jedes Stück nach ſeiner Gattung überſchrieben, worauf man noch das Datum bemerkt, wann ſie aufgebunden worden, damit man den Setzern immer die älteſte Schrift geben kann, wodurch bewirkt wird, daß ſie ſich gleichförmig abnutzt; hierauf wird ſie in ein Schriftregal oder in einen Schriftſchrank geſtellt.

Man muß ſo viel wie möglich zu vermeiden ſuchen, die einzelnen Buchſtaben oder Defecte in Düten aufzubewahren, weil ſie ſich dadurch beſtoßen. Zur Aufbewahrung der Defecte ſind entweder Defectkäſten oder noch beſſer ein beſonders dazu beſtimmtes Regal, worin alle Defecte liegen, erforderlich. Ein ſolches Defectregal iſt von dem entſchiedendſten Nutzen, es handhabt Ordnung und beſeitigt allen Zeitverluſt. Es wird in ganze, halbe und Achtelsfächer eingetheilt. Man führt hierüber ein Buch, worin alle Sorten nach Kegel und Nummer verzeichnet ſind, wonach auf den erſten Blick erſichtlich iſt, ob das Fehlende darin vorhanden ſei oder nicht.

Es iſt auf folgende Art eingerichtet, und man kann es je nach Bedürfniß groß oder klein machen laſſen.

1	2	3	4
106	59 | 67	200 | 1 | 2 / 220 | 3 | 4	
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32
33	34	35	36

Digitized by Google

Dasjenige, was aufgehoben werden ſoll, darf man nicht auf Bretern ſtehen laſſen, außer man umlegt es mit hölzernen Stegen, und befeſtigt dieſe mit Nägeln.

Von den Tabellen.

Um Tabellen und Accidenzien mit Genauigkeit, zweckmäßiger Einrichtung und Geſchwindigkeit zu ſetzen, kann man nie mit zuviel Quadraten von jeder Art und jedem Kegel, Durchſchuß, Bleiſtegen, Ziffern, Points de conduite *, Accoladen (Klammern), Linien u. ſ. w. verſehen ſeyn.

Man muß auch ſyſtematiſchen Durchſchuß auf alle Kegel und auf jede Dicke haben, welcher theils dazu dient, den langen Durchſchuß nach Erforderniß beliebig verlängern, theils um tabellariſche Felder, Tabellenköpfe, Ziffercolonnen u. ſ. w. durchſchießen zu können. Damit ſie leichter zu unterſcheiden ſind, werden ſie mit verſchiedenen Signaturen verſehen.

Tabellariſche Sachen muß man von den geſchickteſten Setzern fertigen laſſen, die meiſtens im gewiſſen Geld ſtehen.

Den Anfang einer Tabelle beginnt man mit der Beſtimmung der Breiten eines vorliegenden Muſters. Die Colonnen und Felder müſſen immer eine ſyſtematiſche Breite bekommen, welcher, je nach dem Syſtem einer Buchdruckerei, entweder Cicero oder Puncte zur Grundlage dienen. Einige Setzer bedienen ſich dabei einer Verhältnißlinie, auf welcher die ſämmtliche Eintheilung typographiſcher Puncte gravirt iſt; dieſe Linie wird mit den Colonnen des Manuſcripts verglichen und hiernach die Eintheilung genommen, wonach man auf die Colonnen des Manuſcripts die betreffende Breite ſchreibt; ſie müſſen immer die Breite von Quadraten oder bleiernen Steglinien haben. Theilt man eine Tabelle auf dieſe Art richtig ein, ſo muß ein ganz exacter Satz, ohne viel Zeitaufwand, entſtehen.

---

* Fette auf Halbgevierte gegoſſene Puncte. (Ich führe dieſe Sorten deshalb unter dem franz. Namen auf, weil man ſie in den Gießereien unter eben demſelben verlangt.)

Digitized by Google

Obige Verhältnißlinie iſt dreieckig und hat auf jeder Kante $10^1/_2$ Pariſer Linie in der Höhe ; auf jedem Rand befindet ſich eine verſchiedene Eintheilung typographiſcher Puncte ; z. B.

2, 4, 6, 8, 10, 12, u. ſ. w. Puncte.
3, 6, 9, 12, 15, 18, u. ſ. w.
5, 10, 15, 20, 25, 30, u. ſ. w.
7, 14, 21, 28, 35, 42, u. ſ. w.
9, 18, 27, 36, 45, 54, u. ſ. w.
11, 22, 33, 44, 55, 66, u. ſ. w.

Dieſe ſechs Abtheilungen correſpondiren mit allen möglichen Kegeln.

Die Linie iſt zwei Pariſer Fuß lang und dient auch zum Juſtiren der Columnen.

Beſteht eine Tabelle aus zwei Seiten, ſo macht man die Juſtification nach der breiteſten Seite ; damit aber die andere der erſten in der Breite gleichkomme, ſchlägt man den etwa ſich ergebenden Unterſchied in die Colonne „Bemerkungen" oder in jede andere, welche es geſtattet.

Faßt die Tabelle den ganzen Bogen, ſo richtet man ſie ſo ein, daß die genaue Mitte des Bogens auf eine Linie falle.

Die Höhe der Colonnenköpfe beſtimmt ſich nach dem größten derſelben.

Man trachtet, ſo viel als nur möglich, allen Köpfen ein gleichförmiges Anſehen zu geben, indem man ihnen eine Länge zu geben ſucht, und ſie nicht aus Schriften macht, welche zu ſehr von einander abſtehen; Unterabtheilungen müſſen immer aus einer Schrift gemacht werden, und die Accolade oder Klammern von gleicher Dicke ſeyn.

Der Text der Colonnenköpfe unterſcheidet ſich, wie bei Titeln, nach gewiſſen leicht bemerklichen Abſchnitten, wobei immer das wichtigſte Wort herausgehoben und die andern ihm untergeordnet werden müſſen. (Siehe was in dieſem Betreff Seite 146—150 über Titel geſagt worden.)

Die der Länge nach laufenden Colonnenköpfe müſſen von oben nach unten, keineswegs aber von unten nach oben gehen, denn dieß wäre ein offenbarer Verſtoß gegen die Regeln der Typographie;

Digitized by Google

der ſich dabei ergebende Platz wird in beide Seiten der Kopfcolonne vertheilt, und die Schrift folglich in die Mitte geſchloſſen.

Bei ſogenannten Randnoten muß man trachten, daß darin weder zwei Zeilen von ungleicher Schrift, noch ſich nicht gleichende Linien oder Perlen vorkommen.

Man kann die Sorge des genaueſten Juſtirens bei Tabellen nicht genug anempfehlen; ſie dürfen weder zu ſchwach noch zu ſtark, ſondern müſſen ganz gleich in ihrer Länge ausfallen. Man laſſe lieber im Nothfalle die Feile über ein Spatium gehen, oder nehme ein ganz feines Spänchen von Kupfer oder Flittergold, von welchem man ſich zu dergleichen Arbeiten immer einige Schnitzel in Vorrath hält. Papierſpatia muß man niemals anwenden, noch viel weniger gebogene Spatia; alle derartige Hilfsmittel ſind unzureichend und machen der Buchdruckerkunſt nur Schande. Zu ſchwache oder zu ſtarke Zeilen würden unvermeidlich die Linien bucklich machen, die Köpfe würden krumm und verſchoben erſcheinen, und die Tabellen nie in einem ordentlichen Regiſter ſtehen; durch dergleichen Nachläßigkeiten können überdieß noch viele Unregelmäßigkeiten herbeigeführt werden.

Aus all' dieſen Urſachen iſt es nothwendig, daß der Setzer ſeinen Satz während der Arbeit ſorgfältig überleſe, um ſo wenig als möglich corrigiren zu dürfen. Beim Corrigiren der Tabellen bediene man ſich einer feinen, äußerſt ſcharfen Ahle. Man ſticht den Buchſtaben auf ſeiner Achſel an, um ihn gewandt herauszuheben, ohne die Breite zu verrücken, noch die danebenſtehenden Buchſtaben zu beſchädigen, ſelbſt die feinſten Spatia muß man mit der Ahle aufheben können, ohne ſie zu zerſtechen; man kann ſich auch dabei eines guten, feinen Zängelchens * bedienen, mit welchem man dann immer ein oder mehrere Worte auf einmal in die Höhe hebt.

* Dieſe Zängelchen ſind ganz ſo beſchaffen, wie die Flachzangen der Uhrmacher und Goldarbeiter, und ungefähr 3—4 Zoll lang; ſie leiſten beim Corrigiren trefflichen Nutzen, und ſchonen die Schrift ſehr, nur darf der Satz nicht compreß ſeyn, und die Form muß gehörig locker gemacht werden.

Digitized by Google

Tabellen, welche Summen haben, müſſen außerordentlich exact in der Höhe ihrer Colonnen juſtirt werden, damit die Querlinien beſtens Linie halten.

Die ſtärkeren oder ſchwächeren Linien ſind in einer Tabelle das, was im fortlaufenden Texte die Punctation iſt. Große Sätze in der Tabelle, welche gleichſam ein Ganzes bilden, werden ſtets durch dicke Linien von einander unterſchieden. Hauptabtheilungen dieſes Ganzen wieder durch halbdicke oder dünne; auch Unterabtheilungen werden durch halbdicke Linien unterſchieden. Die Köpfe endlich, welche unmittelbar in gegenſeitigem Rapport mit einander ſtehen, werden bloß durch dünne Linien von einander unterſchieden. Die unter den Colonnenköpfen gezogenen Querlinien ſind gewöhnlich halbdick; diejenigen vor den Summen ſind dünn, die nach ihnen aber dick.

Die Einfaſſungslinien müſſen ſo geſchnitten werden, daß ihre beiderſeitigen Ecken genau an einander paſſen, was mit dem Meſſer zu bewerkſtelligen ſehr ſchwer und mühſam iſt; in neuerer Zeit bedient man ſich dazu eines ſehr zweckmäßigen Linienhobels; die Linien werden auf einen zu dieſem Behufe eigens gefertigten Apparat gelegt, der ſowohl der Linie die Richtung eines rechten Winkels, als auch eines von 45° und 90° gibt, wonach man den Hobel in die ihm vorgezeichnete Bahn legt, und durch einige Stöße der Linie entweder das erforderliche Eck oder den rechten Winkel gibt.

Dieſer Linienhobel iſt ſehr billig von der Andreäiſchen Buchhandlung in Frankfurt a. M. zu beziehen; er erſpart viel Zeit und Linien, ſollte daher in keiner Buchdruckerei fehlen.

Iſt eine Tabelle nicht zu compreß, dann ſetzt man zuerſt alle Köpfe, und ſtellt ſie in ein beſonderes Schiff; hierauf richtet man ſich die erforderlichen Linien zu, und ſetzt alle weiße Felder, worauf man dann die Tabelle auf dem Marmor baut, endlich Titel, Anſchläge, Darunterſchläge, Einfaſſung u. ſ. w. hinzufügt.

Damit man die Linien und den Durchſchuß regelmäßig ſchneide, legt man eine Reglette ganz gerade übers Kreuz auf das Stück Linie, welches man zerſchneiden will; hierauf fährt man mit der Spitze eines Federmeſſers einigemale darüber, wonach man es brechen kann. Dickere Linien trennt man mit der Laubſäge; mittelſt

des oben erwähnten Linienhobels gibt man ihnen dann den Winkel und die genaue Länge.

Es iſt, wie geſagt, ſehr nöthig, die Linien immer nach dem Winkel zu ſchneiden, ſo daß ſie lothrecht ſtehen, auch kein Ende ſtärker als das andere ausfalle, ſonſt ſteigen ſie auf der einen Seite ſo, daß der Deckel durchbrechen würde, auf der andern dagegen kommen ſie gar nicht.

Sollten die Parangonnagen zu verwickelt oder vielfältig ſeyn, ſo wird man beſſer thun, die Tabelle im Schiff zu bauen; es hängt dieß von dem Willen und der Geſchicklichkeit des Setzers ab. Indeß bleibt es immer vorzüglicher, jede Tabelle auf dem Marmor zu bauen, da das Ausſchießen ſolcher Gegenſtände ſtets mit Gefahr verbunden iſt; die Dicke einer großen Schiffszunge verurſacht beim Ausſchießen der Tabellen einen bedeutenden Fall, welcher leicht die Parangonnagen entzweit, die Zeilen und Linien über und unter einander bringt, wobei oft Accente abgebrochen und unterſchnittene Buchſtaben beſchädigt werden; hat es nun noch am Ende der Zeilen dünne Spatia, ſo verſchieben ſich auch dieſe, und oft gleichen die Tabellenköpfe Zwibelfiſchen, wobei man viel Zeit verliert, ſie wieder herzuſtellen. Einigermaßen kann man wohl dieſer Unannehmlichkeit dadurch zuvorzukommen, wenn man die ſchwierigen und leicht verückbaren Stellen einer Tabelle anfeuchtet, ehe man ſie ausſchießt.

Es gibt noch ein Auskunftsmittel: nämlich in das Schiff eine kleine Rahme zu legen, und die Tabelle hineinzuſetzen. Nachdem der Satz beendigt iſt, ſchließt man ſie zu, worauf ſie ſich leicht aufheben und aus dem Schiff auf den Marmor bringen läßt, wo man ſie aufſchließt und klopft.

Hat eine Tabelle mehrere Seiten oder ſich gleichende Sätze, ſo ſetzt man ſie alle auf einmal, wonach ſich Eintheilung und Breite ganz gleich bleiben werden.

In keinem Falle bringt man die Einfaſſungslinien eher um die Tabelle, als bis ſie ſicher auf dem Marmor ſteht, und bei einer ſehr ſorgſamen Arbeit wird man ſogar wohl thun, ſie erſt bei der letzten Correctur darüber zu ſetzen, indem die Form, nachdem ſie mehreremale zu- und aufgeſchloſſen worden, ihre

Digitized by Google

Elaſtizität verliert und man ſonach ſicherer iſt, daß die Ecken der Einfaſſungslinien weit beſſer ſchließen.

Accidenzien.

Mit dieſer Benennung bezeichnet man diejenigen Arbeiten, die nicht in die Klaſſe der Werke gehören, z. B. Anſchlagszettel mit Einfaſſungen und Vignetten, Umſchläge, Karten, Anzeigen, Adreſſen, Rechnungen, Briefköpfe, Preisverzeichniſſe, Wechſel, Staatspapiere u. dgl.; ſie kommen in unendlicher Verſchiedenheit vor und müſſen faſt ausſchließlich dem Geſchmacke des Accidenzſetzers überlaſſen werden, wobei jedoch immer die Regeln der Kunſt herrſchen müſſen.

Es kommen zuweilen Accidenzien vor, welche nur durch eine große Zurichtung oder eine ſehr ſchwierige Ausführung herzuſtellen ſind, und wo der Setzer genöthigt iſt, zu außerordentlichen Mitteln ſeine Zuflucht zu nehmen. Zu dergleichen Arbeiten zählen wir z. B. die geographiſchen Karten von Firmin Didot in Paris, welche faſt alle Grenzen der Preſſe überſchreiten, ſo wie diejenigen von Haas in Baſel, die auf Glas geſetzt wurden, unter welchem ſich das Manuſcript befand; auch der Satz der beweglichen Noten, nach dem bisherigen Syſteme, iſt hierher zu zählen, ſo wie der Satz von Riſſen, architectoniſchen Façaden u. ſ. w.

Von den geographiſchen Karten.

Es trägt ſich zuweilen zu, daß Kupferſtecher und Lithographen auf ihren Karten bloß die Flüſſe, Straßen, Wälder, Gebirge u. ſ. w. graviren, die dazu gehörige Schrift aber durch die Typographie ausführen laſſen. In dieſem Fall nimmt man den Kupfer- oder Stein-Abdruck, in welchen die Schrift an den betreffenden Plätzen genau hineingeſchrieben worden, ölt dieſes Original gut ein, damit auf der Rückſeite ſowohl Zeichnung als Schrift durchſcheinen, legt das Blatt verkehrt auf den Marmor, befeſtigt es mit Kleiſter darauf, legt eine paſſende Rahme darüber, und ſetzt nun jedes Wort aus der vorgeſchriebenen Schrift genau auf ſeinen Ort.

Digitized by Google

Man braucht dazu keine obliken Ausſchließungen, wohl aber ſolche von $1/8$ Petit bis Cicero auf allen Breiten. — Sind die in großer Menge erforderlichen Ausſchließungen ſtreng ſyſtematiſch gegoſſen, ſo entſteht daraus ein ſehr accurater Satz, der viel leichter herzuſtellen iſt, als ein ſolcher, der mit ſchrägen, halbrunden und dreieckigen Ausſchließungen hergeſtellt wurde. Bei dieſen Arbeiten trifft es ſich oft, daß krumm und ſchief ſtehende Worte in allen Richtungen vorkommen. Um dieß zu bewerkſtelligen, gibt man zwei ſchwachen meſſingnen Linien die Biegung in der Richtung, welche die Zeile erfordert. Zwiſchen dieſe beide Linien placirt man nun den Satz, welcher deren Biegung annimmt; die zwiſchen dem Aeußern der Linie und der Schrift ſich zeigenden Lücken werden dann mit gekautem Papier verſtopft. Auf dieſelbe Art kann man den Zeilen eine geringere und größere Biegung in allen Richtungen ertheilen.

Um den Zeilen eine ſchräge Richtung zu geben, befeſtigt man ſie zwiſchen zwei Durchſchußlinien, und verſtopft das Aeußere wie ſo eben angegeben wurde, oder auch mit geſchnittenem Korkholz. Die Stöpſel dürfen aber nicht zu ſtark hineingetrieben werden, da ſich die Zeile leicht von ihrem Standpunct verrücken kann, jedoch erfordert ſie ſo viel Feſtigkeit, damit ſie ſich auch nicht leicht verſchieben läßt; man ſchneidet lieber von einigen Buchſtaben, Quadraten oder Spatien mit dem Meſſer eine oder zwei Ecken ab, um ihnen eine deſto feſtere Stellung zu geben. Dieß letztere Hülfsmittel muß man zwar oft in Anſpruch nehmen, aber es läßt ſich darüber aus dem Grunde nichts vorſchriftmäßig angeben, weil ſich die Nothwendigkeit nie eher zeigt, als bis man an der Arbeit ſelbſt iſt. Größere Felder kann man auch mit Gyps ausgießen.

Von den Einfassungen und Vignetten.

Alle Einfaſſungen und Vignetten ſind aus der Verzierungskunſt entlehnt, welche die Regeln zur ſchicklichen Anwendung aller Verzierungen uns an die Hand gibt; ich will daher hier die Regeln ausheben, welche auf Einfaſſungen und Vignetten Anwendung finden.

Digitized by Google

1. **Alle Formen ſind verzierungsfähig, jedoch werden Verzierungen architectoniſcher Glieder von Verzierungen auf Flächen** unterſchieden, weil die Geſtalt des Gliedes ihnen noch ein beſonderes Anſehen gibt. Man nennt ſie daher auch Ornamente der architectoniſchen Glieder, dagegen die andern nur Verzierungen (Decorationen) genannt werden.

2. Die Verzierungen der architectoniſchen Glieder werden ſtets vorgeſtellt als wären ſie aus der Plaſtik entlehnt, d. h. ſie werden durch Licht und Schatten vertieft und erhaben vorgeſtellt.

3. Die Verzierungen theilen ſich in drei Klaſſen und ſind entweder:

a. aus dem Pflanzenreiche, oder

b. aus dem Thierreiche entlehnt, oder

c. das Lebloſe vereinigt ſich mit dem Lebenden, das Phantaſtiſche mit den Naturerzeugniſſen, wie bei den Arabesken der Fall iſt.

Außer dieſen meiſt aus der Natur entlehnten drei Verzierungsarten bildet man ſich in der Architectur noch eigene Verzierungen, die ſich ebenfalls wieder auf Einfaſſungen anwenden laſſen, als:

α. durch architectoniſche Gegenſtände, als Säulen, Pilaſter, Geſimſe u. ſ. w.;

β. durch eine für das Auge angenehme und künſtliche Materialien-Conſtruction, als: durch Verzierungen auf marmorirten Grund oder mehrere marmorirte Flächen neben und auf einander, und

γ. durch das Spiel einer künſtlichen Farbenzuſammenſetzung verſchiedener farbiger Materialien.

Wenn durch die Nachahmung farbiger Materialien eine Zierde hervorgebracht werden ſoll, ſo muß ſolches immer in harmoniſcher Zuſammenſetzung geſchehen, damit das Auge mit Wohlgefallen darauf verweile. Laſſen ſich hiebei die einzelnen Formen wieder in dem Ganzen auflöſen, ſo ſind ſolche um ſo mehr vollkommen.

4. Alle Arten Verzierungen müſſen wo möglich Bedeutung in ſich haben, die mit der Bedeutung des angehörigen Gegenſtandes zuſammenſtimmt und dem Zweck entſpricht. So könnte man als Einfaſſung oder zu Vignetten für ein Werk, das über Aſtronomie handelt, füglich den Thierkreis, und zu Vignetten, Gegenſtände

Digitized by Google

aus dieſer Wiſſenſchaft anwenden. Nur darf man dieß nicht mißbrauchen, oder auf Alles anwenden wollen, weil man ſonſt einestheils häufig in Verlegenheit ſchicklicher Verzierungen und Vignetten gerathen, und anderntheils auch zu weit gehen, wodurch es ins Kleinliche und Lächerliche ausarten würde.

5. In Anſehung des Verhältniſſes der Größe von Einfaſſungen beſtimmt das Format der Fläche das Verhältniß, damit ſie weder zu plump und ſchwer, noch zu leicht oder kindiſch ausſehe.

Zu Einfaſſungen und Vignetten werden daher mythiſche, hiſtoriſche, landſchaftliche, allegoriſche und ſymboliſche Vorſtelluagen auf lebloſe Dinge, in ſo fern ſie eine Bedeutung haben, wie Inſignien, Attribute, Trophäen, Wappen u. ſ. w. anzuwenden ſeyn.

Symboliſche und allegoriſche Verzierungen beſtehen in der Verwandlung einer Idee oder einer Erfahrung und bilden eine Bilderſprache.

So bezeichnet z. B. die umgekehrte Fackel den Tod, die aufrecht ſtehende das Leben, die Lebensluſt.

Inſignien ſind Zeichen der Macht und Würde, als Scepter, Krone, Orden, Schwert, Wappen u. ſ. w., und zwar, wenn ſie aufrechtſtehend angebracht ſind, von beſtehender exiſtirender, wenn ſie hängend oder umgelegt vorgeſtellt werden, von vergangener Würde und Macht.

Attribute ſind Zeichen, durch welche die Bedeutung des Gegenſtandes erkannt wird. Krone, Schild und Helm bezeichnet den König und Soldat.

Symbole (Embleme) ſind Bilder von Ideen, die nicht durch Worte, ſondern durch Anſchauung klar werden. So iſt z. B. der Ring, die rund zuſammen gelegte Schlange das Sinnbild der Ewigkeit, die auf- und abwärts gekehrte Fackel Leben und Tod, oder Sonnenauf- und Untergang.

Nach dem Gebrauch und dem Schicklichen laſſen ſich ferner die Verzierungen überhaupt eintheilen

a. in perpendicular aufrechtſtehende, oder

b. in horizontallaufende, welche entweder perpendicular horizontal laufend oder perpendicular deckend ſeyn können, wenn ſie eine ganze Fläche in ſenkrechter Stellung ausfüllen;

c. in liegende Verzierungen, welche ebenfalls wieder liegend deckend nach zwei Seiten, oder ganz deckend nach allen Seiten ausgehen können.

Perpendiculare oder aufrechtſtehende Verzierungen, deren Objecte organiſche Gebilde ſind, müſſen ſich ihrer Natur nach über einander perpendicular links und rechts, und deckende Verzierungen nach allen Seiten entweder von Innen nach Außen oder von Außen nach Innen, ſo viel wie möglich in gleicher ſymetriſcher Form ausdehnen, dagegen lebloſe unorganiſche Weſen, wie Blumenkränze, Draperien u. ſ. w. hängend, liegend, oder ſo vorzuſtellen ſind, wie es die Geſetze der Schwerkraft und des Maleriſchen erheiſchen.

Das Horizontalliegende zu Einfaſſungen muß ſich von der Mitte aus, links und rechts nach der Ecke zu gleichförmig ausdehnen.

Wollte man ferner eine Einfaſſung bandartig oder als einen verzierten Streifen, deſſen Verzierung aus geraden Linien beſteht, darſtellen, wie z. B. beim à la Grèque, ſo iſt darauf zu ſehen, daß ſie von der Ecke aus, je nach beiden Seiten einen gehörigen Fortgang haben und nicht mit einem Viertel oder überhaupt abgebrochenen Stück ſchließe, was, auf alle Verzierungen angewendet, immer höchſt fehlerhaft ſeyn würde.

Wenn ſich Verzierungen auf ganze Flächen ausdehnen, ſo müſſen ſie ihre Formen auf der Fläche möglichſt gleichförmig verbreiten, und ſolche nicht in einzelnen unzuſammenhängenden Maſſen ausfüllen.

Ornamente oder Gliederverzierungen unterſcheiden ſich von gemalten Verzierungen dadurch, daß ſie entweder erhaben oder vertieft ausgearbeitet ſind, daher natürliches Licht und Schatten haben. Im Uebrigen müſſen ſie nach gleichen Geſetzen, wie die gemalten, den Hauptformen untergeordnet werden.

In den Hauptformen der Ornamente muß immer die Form der Glieder ſo viel möglich beobachtet und dieſe müſſen ſelbſt wieder in die einzelnen Theile der Verzierungen gelegt und beibehalten werden. So muß z. B. der Rundſtab rund, der Karnies karniesartig verziert werden, damit durch dieſelbe Form um ſo leichter die Formen der Glieder erkannt werden und keine heterogene

Digitized by Google

Theile die Geſtalt des Gliedes ſtören, was ein unangenehmes Gefühl verurſacht und eben ſo widrig für unſer Auge iſt, wie der Mißklang in der Muſik für unſer Ohr u. ſ. w.

Die Ornamente müſſen immer ſo gearbeitet ſeyn, daß alle Theile deutlich zu erkennen ſind.

Alle Verzierungen haben entweder den Charakter von Ueppigkeit und Reichthum, oder von Einfachheit und Leichtigkeit; die Anwendung beider beruht auf der Pracht und Größe des Ganzen, bei welchem ſie angewendet werden, welchem ſie alſo auch untergeordnet ſind. Ueberhaupt hüte man ſich aber, daß ſie nie mager und kärglich ausfallen.

Die Haupt- oder Grundformen der Ornamente laſſen ſich im Ganzen auf die bekannten architectoniſchen Gliederformen reduziren. Sie heißen:

1. Platte, Plättchen, Band.
2. Rundſtab, Stäbchen.
3. Hohlkehle, Kehlchen.
4. Verzogene Hohlkehle.
5. Der rechte ſtehende Karnies.
6. Der rechte liegende Karnies.
7. Der verkehrte ſtehende Karnies.
8. Der verkehrte liegende Karnies.
9. Der ſchiefe Anlauf.
10. Der ſchiefe Ablauf.

Von den Parangonnagen.

Unter Parangonnagen verſteht man eine oder mehrere aus verſchiedenen Schriftkegeln zuſammengeſetzte Zeilen, welche zuſammen einen größern Kegel des Syſtems ausmachen.

Der größte Theil der nun ferner angegebenen Arbeiten iſt nichts als Zuſammenſetzungen von Parangonnagen, deßhalb iſt es nöthig, hier eine Tabelle folgen zu laſſen, welche auf den erſten Blick das Verhältniß aller Kegel zu einander angibt.

Die Namen der Schriften, welche durch den Betrag von Puncten ausgedrückt werden, ſind im Kopf der Colonnen angegeben;

die Zahl der erſten Colonne bedeutet denjenigen Kegel, welchen man theilen will; die verſchiedenen Kegel, durch deren Zuſammenſetzung man den Hauptkegel gewinnt, ſind immer auf einer einzigen wagrechten Linie befindlich. Jeder der zwei Factoren, auf welche man in den wagrechten Linien ſtößt, iſt wieder einer Eintheilung fähig, man findet ihn in den gegenſeitigen Unterabtheilungen ebenfalls durch Factoren zerfällt; z. B.

Ein Kegel von **120** Puncten läßt ſich aus den Kegeln von **96** und **24** Puncten zuſammenſetzen oder herſtellen; hat man aber dieſe beiden Kegel nicht, ſo ſucht man unter No. **96**, um zu ſehen, durch welche Kegel dieſe Zahl zuſammengeſetzt wird, und man findet zweimal **48**, oder **56** und **40**, oder **72** und **24** u. ſ. w.; hierauf ſucht man unter No. **24**, um zu erſehen, durch welche Kegel ſie zuſammengeſetzt werden kann, und man findet zweimal **12**, oder **18** und **6**, oder **16** und **8** u. ſ. w., und ſo ſetzt man auch ferner alle die fehlenden Sorten durch niedere Kegel zuſammen.

Bei einem ſtrengen Syſtem laſſen ſich durch dieſe Zuſammenſetzungen manche Unannehmlichkeiten beſeitigen; ſie erſtrecken ſich bis auf den Durchſchuß. Wie oft kommt man in die Verlegenheit, daß eine Sorte ausgeht; z. B. es iſt Mangel an $\frac{1}{2}$ Petit, ſo wird dieß durch $\frac{1}{4}$ Petit erſetzt.

Parangonnagen - Tabelle.

120	96	84	72	56	48	44	40	36	32	30	28	24	22	21	20	18	16	15	14	13	12
	1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1									
120	..	1	..	..	..	..	..	1													
	..	..	1	..	1																
		1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1
96		..	1	..	..	..	..	..	..	..	..	1									
		..	..	1	..	..	1														
		..	..	..	2																
			1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1
84			..	1	..	..	..	..	..	..	1										
			..	..	1	..	..	1													
			..	..	..	1	1														
				1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1				
				.	1	..	..	..	..	..	..	1									
72				.	..	1	..	..	..	..	1										
				.	..	..	1	..	1												
				.	..	..	..	2													

	48	44	40	36	32	30	28	24	22	21	20	18	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6
56	1																				1		
		1															1						
			1										1										
				1							1												
					1			1															
							2																
48			1																		1		
				1													1						
					1								1										
						1						1											
							1				1												
								2															
44				1																	1		
					1												1						
						1									1								
							1						1										
								1			1												
									2														
40					1																1		
						1													1				
							1										1						
								1					1										
									1			1											
											2												
36						1																	1
							1														1		
								1									1						
									1						1								
										1				1									
											1		1										
							1					2											
32								1													1		
									1										1				
										1								1					
											1						1						
												1			1								
													2										
30								1															1
									1												1		
										1										1			
											1								1				
												1					1						
													1		1								
														2									
28									1														1
										1												1	
											1										1		
												1							1				

	24	22	21	20	18	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5
	.	..	..	..	..	1	..	..	..	1							
28	.	..	..	..	..	..	1	..	1								
	.	..	..	..	..	..	..	2									
		.	..	..	1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1	
		.	..	..	..	1	..	..	..	..	..	..	..	1			
24		.	..	..	..	..	1	..	..	..	..	..	1				
		.	..	..	..	..	..	1	..	..	..	1					
		.	..	..	..	..	..	..	1	..	1						
		.	..	..	..	..	..	..	..	2							
			.	..	..	1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1	
			.	..	..	..	1	..	..	..	..	..	..	..	1		
22			.	..	..	..	..	1	..	..	..	..	..	1			
			.	..	..	..	..	..	1	..	..	..	1				
			.	..	..	..	..	..	..	1	..	1					
			.	..	..	..	..	..	..	..	2						
				.	..	1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1
				.	..	..	1	..	..	..	..	..	..	..	..	1	
21				.	..	..	..	1	..	..	..	..	..	..	1		
				.	..	..	..	..	1	..	..	..	..	1			
				.	..	..	..	..	..	1	..	..	1				
				.	..	..	..	..	..	..	1	1					
					.	..	1	..	..	..	..	..	..	..	..	..	1
					.	..	..	1	..	..	..	..	..	..	..	1	
20					.	..	..	..	1	..	..	..	..	..	1		
					.	..	..	..	..	1	..	..	..	1			
					.	..	..	..	..	..	1	..	1				
					.	..	..	..	..	..	..	2					
						.	..	..	1	..	..	..	..	..	..	..	1
						.	..	..	..	1	..	..	..	..	..	1	
18						.	..	..	..	..	1	..	..	..	1		
						.	..	..	..	..	..	1	..	1			
						.	..	..	..	..	..	..	2				
							.	..	..	..	1	..	..	..	..	..	1
16							.	..	..	..	..	1	..	..	..	1	
							.	..	..	..	..	..	1	..	1		
							.	..	..	..	..	..	..	2			
								.	..	..	..	1	..	..	..	..	1
15								.	..	..	..	..	1	..	..	1	
								.	..	..	..	..	..	1	1		
									.	..	..	..	1	..	..	..	1
14									.	..	..	..	..	1	..	1	
									.	..	..	..	..	..	2		
13										.	..	..	..	1	..	..	1
										.	..	..	..	..	1	1	
12											.	..	..	..	1	..	1
											.	..	..	..	..	2	
11												od.	..	..	..	1	1
10													od.	..	..	..	2

	8	7	6	5	4	3	2½	2	1½	1
9	1	..	..	..	..	..	...	..	...	1
		1	..	..	..	..	...	1		
			1	..	..	1				
				1	1					
8		1	..	..	..	..	...	..	...	1
			1	..	..	..	...	1		
				1	..	1				
					2					
7			1	..	..	..	...	..	...	1
				1	..	..	...	1		
					1	1				
6				1	..	..	...	..	...	1
					1	..	...	1		
						2				
5					1	..	...	..	...	1
						1	...	1		
							2			
4						1	...	..	...	1
							1	..	1	
								2		
3							...	1	...	1
								..	2	..
								..	...	3

Von den Schreibschriften.

Der Satz dieſer Schriften wird meiſt durch Zuſammenſetzungen einzelner Buchſtabentheile bewerkſtelliget; dieß Geſchäft erfordert viel Umſicht, indem der Setzer dabei ſorgfältig vermeiden muß, daß ſich niemals zwei dünne oder feine Striche ſtoßen; eben ſo dürfen auch nie zwei ſtarke Striche an einander geſetzt werden; im Fall dieß geſchieht, iſt es jederzeit eine Anzeige, daß ein Fehler im Satze begangen worden. Das Augenmaß des Setzers muß dabei immer darauf gerichtet ſeyn, daß die feinen Striche ſtets auf ſtarke Striche fallen, nie aber darf ein Theil eines Buchſtabens mit einem feinen Strich endigen und der folgende Theil mit einem ſolchen anfangen, dagegen muß immer auf einen feinen Strich ein voller, und auf einen vollen ein feiner folgen. Nachſtehender Satz wird das Geſagte anſchaulicher machen.

Digitized by Google

Kurze Anweiſung im Setzen der Anglaise.

Ein Haufe campanischer Kriegsknechte, die dem Tyrannen Agathokles gedient hatten, war von den Bürgern Messanas in Dienste genommen worden. Sie mordeten ihre Dienstherren, und sezten sich in den Besiz der Stadt.

Ein Haufe campanischer Kriegsknechte, die dem Tyrannen Agathokles gedient hatten, war von den Bürgern Messanas in Dienste genommen worden. Sie mordeten ihre Dienstherren, und sezten sich in den Besiz der Stadt.

Sobald ein Gegenſtand ganz aus der Schreibſchrift geſetzt wird, iſt es nöthig, daß die Zeilen durchſchoſſen werden, wenn es auch nur mit einem ganz ſchwachen Durchſchuß geſchieht, ſonſt laufen die Zeilen zu ſehr in einander, und die Buchſtaben können ſich leicht beſchädigen. Man muß auch die Zeilen am Anfang und am Ende um ein Geviertes oder Halbgeviertes einziehen, damit ſich die Anfangs- und Endkeile nicht verſchieben, und um die Stege von der Schrift abzuhalten, welche, ohne dieſe Vorſicht, vielerlei Beſchädigungen und Unfällen ausgeſetzt iſt.

Dieſes Verfahren iſt ſelbſt bei ſorgfältigen Werken aus andern Schriften anzurathen, denn es trägt gar Vieles zur Schonung der

Digitized by Google

am Anfang und Ende ſtehenden ſchwachen und feinen Lettern bei, zumal, wenn die Durchſchußlinien in ihrer Länge nicht ganz exact ſind; indeß iſt es immer beſſer, wenn der Durchſchuß in der Breite etwas Spielraum hat; zu ſtreng darf er nie in den Winkelhaken gehen.

Von der Ronde oder franzöſiſchen Schreibſchrift.

Die Ronde zu ſetzen iſt ſehr einfach; es iſt hinreichend, zu wiſſen, daß nie zwei feine Striche einander berühren dürfen. Außerdem iſt dabei noch zu bemerken, daß die Buchſtaben v, s, x, y, z die einzigen ſind, welche mit einem feinen Strich anfangen; alle andere aber, ohne Ausnahme, mit einem ſtarken. Es erfordert die größte Aufmerkſamkeit, daß man nirgends die langgeſchwänzten Buchſtaben anwendet, als vor b, f, h, k, l, p, t; eben ſo auch nie einen kurzgeſchwänzten, als vor a, c, d, e, g, i, m, n, u, o, q, r, w; z. B.

In Babylon gab Alexander den Abgeordneten Stattbaltern der Provinzen und Gesandten ferner Völker Gehör.

In Babylon gab Alexander den Abgeordneten Stattbaltern der Provinzen und Gesandten ferner Völker Gehör.

Durch dieſe beiden Schriftarten iſt die Typographie ſehr vortheilhaft bereichert worden. Sie ſind eine Erfindung unſers verehrten Firmin Didot in Paris. Man wird finden, daß ſie die derartigen lithographirten Schriften, vermöge ihrer Reinheit und ihres untadelhaften Ebenmaßes, weit hinter ſich laſſen. Sie werden bereits in Deutſchland, und zwar bei E. Hänel in Magdeburg, ſo wie bei Gentzſch und Heyſe in Hamburg, ſehr gut gegoſſen.

Digitized by Google

Bei dieſer Gelegenheit kann ich den Wunſch nicht unterdrücken, daß ſich eine Schriftgießerei entſchließen möchte, uns nach eben dieſem Syſteme eine gute deutſche Schreibſchrift zu geben. Man machte wohl ſchon mehrere Verſuche, aber ſie entſprachen den desfallſigen Anforderungen noch nicht. Warum wählt man zum Original nicht die ächte ſächſiſche Handſchrift, die wohl die ſchönſte bleibt.

So viel von den auf Buchdruckerei am meiſten vorkommenden Arbeiten hinſichtlich des eigentlichen Setzens. Es gibt zwar noch eine Menge, oft bis ins Aengſtliche gehende Beſorgniſſe und Vorſichtsregeln, welche aber nicht geeignet ſind, hier verzeichnet zu werden, weil man ſie nie anders als durch die Praxis erkennen und begreifen lernt; dergleichen Sachen müſſen dem Lehrlinge mündlich beigebracht werden. Dabei müſſen ſich junge Leute noch der größten Aufmerkſamkeit befleißigen, um dadurch Einſicht und Fertigkeit zu erlangen. Hauptſächtlich nöthig iſt dieß bei dem Satze von Algebra, orientaliſchen Sprachen, vollſtimmiger Muſik mit unterlegtem Text u. ſ. w.; dergleichen ins Höhere der Typographie eingreifende Arbeiten werden aber nur geſchickten Setzern anvertraut, und ich wiederhole, daß es nichts fruchten würde, hier darüber Anleitung zu geben. In Buchdruckereien, wo ſolche Lettern vorhanden ſind, befinden ſich darüber beſondere Tabellen, welche ihre Anwendung lehren.

Ich verfehle nicht, nun einige Andeutungen über verſchiedene andere Gegenſtände im Setzen, welche ſeltener vorkommen, folgen zu laſſen. Nicht Jeder beſitzt und verwendet dabei die erforderliche Sorgfalt und Unterſcheidungskraft, es ſind aber bei derlei typographiſchen Spielereien dennoch gewiſſe Regeln zu beobachten. Z. B.

Säulengänge und Säulenſtellungen.

Für architectoniſche Zeichnungen gibt es eine große Auswahl von Vignetten und Einfaſſungen, welche größtentheils aus dieſer Kunſt entlehnt ſind. Sie ſtellen gewöhnlich eiförmige Verzierungen, Roſetten, Perlen, Schnörkel, Cannelirungen und Frieſe vor. Es

Digitized by Google

iſt nöthig, daß man Kenntniß von ihnen beſitze, um ſie nicht am unrechten Orte anzubringen, nichts abwärts laufend zu ſetzen, was in das Capital gehört. Hinſichtlich des Ebenmaßes der Ordnungen beherzige man, was S. 206—210 desfalls geſagt wurde.

Verschlungene Sachen.

Um Schleiſen und Verſchlingungen zu machen, muß man Einfaſſungen und Gevierte dazu wählen, welche ſich bequem ſowohl ins Viereckige als ins Rundlaufende wenden laſſen.

Runde und ovale Gegenstände.

Um runde und ovale Sachen für Karten, Adreſſen, Etiquets u. dergl. zu machen, braucht man ein Formenholz von der Geſtalt, welche man zu haben wünſcht; über deſſen äußere Seite biegt man eine Linie, indem man ſie über einem Lichte erhitzt, worauf ſie ſich nach der Form biegen läßt. Beide Ende ſchneidet man ſo ab, daß ſie ganz genau auf einander paſſen; man wickelt doppelten Bindfaden darum, um die Linie feſtzuhalten, und während dem löthet man ſie zuſammen. Wenn man die Linie um das Formholz befeſtigt hat, ſo feilt man das Gelöthete glatt; in dieſes Oval oder Rundtheil ſetzt man nun einen Satz, welches keiner näheren Erläuterung bedarf.

Profile und Silhouetten.

Wenn man zu gewiſſen Ehren- und Feſttagen Profile zu ſetzen bekommt, ſo iſt dieß gewöhnlich eine Eloge für diejenige Perſon, deren Silhouette man darſtellt. Bei dieſer Art Satz zieht man die Zeilen mehr oder weniger ein, und richtet ſich dabei lediglich nach der vorgelegten Zeichnung; folglich ſchließt man die Zeilen in der Mitte aus. Man muß aber jedenfalls einige dünne Spatia zu Anfang und Ende der Zeilen anbringen, um die etwaigen Fehler hinſichtlich der Aehnlichkeit der Silhouette leicht verbeſſern zu können. Man vermeidet hier mit Willen die Ausgänge, und bringt mit

Digitized by Google

Einſicht einige Verſalbuchſtaben in das Innere des Satzes, um die Grundzüge zu bilden, und dadurch dergleichen Figuren mehr Leben zu geben. Am getreueſten wird etwas derartiges nachgebildet, wenn man die Zeichnung unter eine Glasſcheibe legt, und darauf den Satz baut.

Gemusterte Vignetten.

Es gibt ſchöne Vignetten mit ſchwarzem Grund, welche man getuſchte Vignetten nennt; mittelſt ihnen kann man die ſogenannten gemuſterten Vignetten herſtellen; ſie werden entweder ohne oder mit ſehr blaßgrauer Farbe gedruckt, und bekommen dadurch das Anſehen eines gemuſterten Grundes oder eines trockenen Stempels; iſt dieſe gedruckt, ſo nimmt man eine andere hellere Vignette, richtet ſie ſo zu, daß ſie ganz gut mit der erſten ins Regiſter fällt, und druckt dieſe mit ſchwarzer oder auch bunter Farbe. Verſteht man die Wahl, daß beide Vignetten gut zu einander paſſen, ſo nimmt ſich ein ſolcher Gegenſtand ſchön aus. Damit ſie aber gut kommen, iſt es nöthig, auf den Deckel zwiſchen zwei Bogen Papier ein Stück angefeuchtetes Leder zu legen. Das Papier oder die Karte muß dabei etwas näſſer als gewöhnlich gefeuchtet ſeyn, und beim Druck ſcharf gezogen werden; daſſelbe gilt auch von Einfaſſungen, die auf gleiche Art gedruckt werden ſollen.

Gebogene Zeilen.

Um ſchiefe, krumme und gebogene Linien regelmäßig nach allen Richtungen auf- und ablaufend zu ſetzen, ſehe man das, was unter dem Artikel „Geographiſche Karten“ Seite 205 geſagt worden.

Schnecken.

Ein Satz in Form einer Schnecke oder eines Schnörkels wird dadurch hergeſtellt, daß man die Zeile auf einen Streifen Schreibpapier legt, und ſie über ein Geviertes, deſſen Ecken abgeſchnitten

werden, rollt. Am Ende der Zeile ſetzt man Halbgevierte niederer Kegel und befeſtigt dann das Ganze mit einem Seidenfaden.

Grundirte Druckarbeiten.

Es kommen verſchiedene Accidenzien vor, bei welchen man einige oder alle ſchwarze Zeilen auf einen farbigen Grund drucken muß, um das Radiren oder das Nachdrucken von Buchſtaben zu verhindern. Man ſetzt zu dieſem Behufe eine compreſſe Form oder Columne Grundlinien (filets azurés), je nachdem der Gegenſtand es erfordert. Auch ein guillochirter Grund nimmt ſich hierbei ſehr gut aus.

Das Rähmchen wird dabei zierlich ausgeſchnitten, und zuweilen gibt man dem Ausgeſchnittenen die Form eines Kranzes, eines Ovals, eines Schildes u. ſ. w. Hierauf trägt man die Farbe auf die Linien und zieht ab. Man kann denſelben Satz zwei- und mehreremale auf einem Bogen abziehen, nur muß man den Bogen nach verſchiedenen Seiten auf dem Deckel wenden. Auf die daraus entſtehenden Schraffirungen und Kreuzungen druckt man endlich ſchöne ſchwarze Lettern.

Man kann ein Accidenz mit dergleichen farbigem Grund, wenn es ein Piedeſtal, ein Wappenſchild u. ſ. w. vorſtellt, dadurch noch verſchönern, daß man, nachdem die Farbe aufgetragen iſt, ein kleines dünnes Papier, welches in der Form einer Guirlande, eines Vierecks oder eines Zirkels u. dergl. ausgeſchnitten iſt, auf die Forme legt; es hält die Farbe zurück und erſcheint als weiße Zeichnung auf dem Bogen.

Obgleich dergleichen Arbeiten nicht von großem Verdienſte ſind, ſo verräth doch derjenige, welcher ſich damit beſchäftiget, Geſchmack in ſeinem Geſchäfte, und daß er fähig ſei, alle in ſein Fach einſchlagende Aufträge ſorgfältig auszuführen.

Digitized by Google

Fünftes Kapitel.

Guillochen-Druck.

In neuerer Zeit wendet man bei Druckgegenſtänden guillochirte Platten mit vielem Glück an. Am ſchönſten nehmen ſie ſich in bunten Farben aus, wo ſie bald als Grund (Fond) mit darauf gedruckten Lettern, bald zu Congrevedruck angewendet werden.

Dergleichen Platten ſind faſt alle ſehr ſeicht und erfordern die größte Sorgfalt des Druckers, ſie beim Druck rein zu halten.

Man bediene ſich dabei eines feinen, keineswegs zu naſſen Papiers, gut geriebener ſtarker Farbe und ſehr kräftiger, ja nicht zu weicher Walzen.

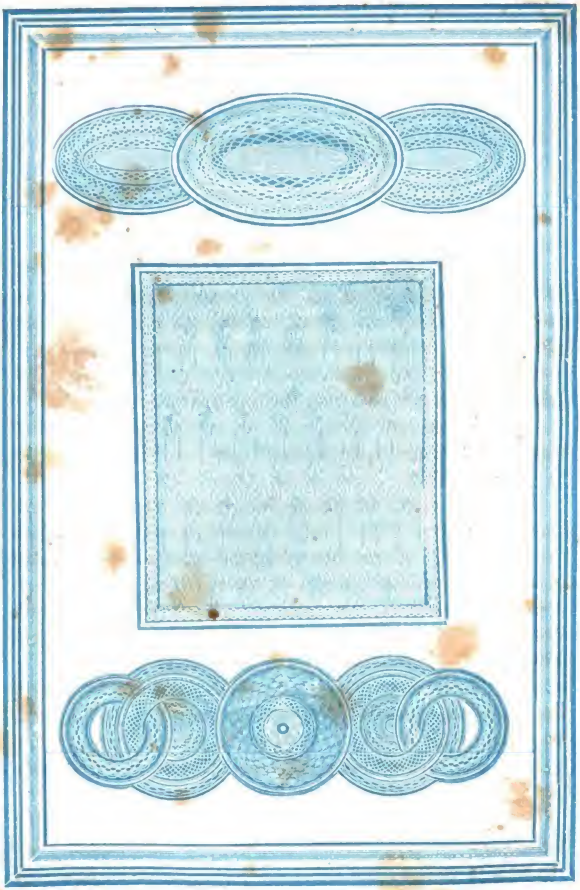
Die Farbe wird dabei äußerſt ſparſam aufgetragen, und durch längeres Anhalten mit der Walze auf der Platte ſolcher die nöthige Farbe mitgetheilt. Man drücke während des Auftragens die Walze ja nicht zu ſehr auf die Platte, da letztere ſogleich unrein wird.

Der größten Sorgfalt ungeachtet muß eine Guilloche alle 200 Abdrücke, und zuweilen noch öfter, mit Terpentinöl und einem nicht zu harten Bürſtchen ausgewaſchen werden.

Dieſe Druckmanier brachten die Engländer zuerſt in Anwendung, woher die guillochirten Platten meiſtens noch bezogen werden, obwohl zu ſo hohen Preiſen, daß, wollte man die Originale verwenden, man bei der daraus entſtehenden Theuerung der Abdrücke ſehr wenig Druckaufträge zu erwarten haben würde.

Ich beabſichtige, dieſe Platten, wovon ich gegen 300 Originale beſitze, den Herren Buchdruckereibeſitzern um einen billigen Preis zugängig zu machen, und werde in der nächſten Zeit ein Probeheft fertigen, um es auf Verlangen zu geneigter Auswahl zu verſenden.

Digitized by Google



Digitized by Google

Vom Abklatschen.

Abklatſchen heißt, ſich von einem Holzſchnitt oder einem in Metall gravirten oder gegoſſenen Gegenſtand eine Matrize bilden, und mittelſt dieſer Abgüſſe in Schriftmetall fertigen.

Das Verfahren dabei iſt zwar ſehr einfach, erfordert aber eine gewiſſe Behendigkeit, und wird auf folgende Art bezweckt.

Fertigung der Matrize.

Man nehme feingeſchabten Röthel, bringe davon etwas auf den Holzſchnitt, von dem man eine Mater nehmen will, und reibe ihn mit einem feinen Bürſtchen wohl ein. Dieß geſchieht deshalb, damit die Gravure durch die Hitze, welche ſie zu ertragen hat, nicht verdorben werde und ſich von dem Blei willig trennen laſſe. Gegenſtände, die in Metall gefertigt ſind, überſtreicht man zu dieſem Behuf ebenfalls mit Röthel und bürſtet ſie mit einer weichen Bürſte wieder ab, wonach auf der Gravure immer noch ſo viel zurückbleibt, als zum leichten Losgehen der Mater nöthig iſt.

Ein weſentlicher Unterſchied findet bei Fertigung der Mater ſtatt, ob das Original ein Holzſchnitt, oder ein Abguß von Schriftmetall oder von Meſſing ſei. Jede Art verlangt eine andere Behandlung.

Hat man einen Holzſchnitt, von dem eine Mater genommen werden ſoll, ſo verfahre man auf folgende Art.

Man mache ſich von ſechs bis acht Bogen Druckpapier ein Käſtchen, das noch einmal ſo groß als der Holzſchnitt iſt. In einem gußeiſernen kleinen Keſſel erhitzt man das Metall, welches aus fünf Theilen Schriftzeug und fünf Theilen weichem Blei beſteht. Von dieſem Metall ſchütte man mit einem Gießlöffel etwas in das Papierkäſtchen, nehme einen hölzernen Spatel, rühre es fleißig um, und in dem Augenblick, wo es ſich zu einer breiartigen Maſſe geſtaltet, ſtreiche man die Oberfläche glatt, ſetze geſchwind den Holzſchnitt darauf, und drücke ihn mit den Händen ohne allen Zeitverluſt in das warme Metall. Man übt den Druck ſo lange auf das Holz aus, bis das Metall erſtarrt iſt, dann nehme man

den Holzſchnitt behutſam weg, worauf ſich im Metall ein ſtumpfer vertiefter Abdruck deſſelben zeigt. Die nämliche Manipulation wiederholt man drei- bis ſechsmal, worauf man eine ſchöne ſcharfe Matrize erhalten wird; bei größern Holzſchnitten bedient man ſich ſtatt der Hände einer kleinen Spindelpreſſe; die Mater dann mit der Feile oben und an den Seiten abgeglichen, auf ein Klötzchen mit vier Nägeln befeſtigt, in die Rückſeite des Klötzchens mit einem Centrumbohrer ein Loch gemacht, worein ein ſtarker Stock von vier Schuh Länge geſteckt wird, und ſo das Ganze zum Abklatſchen bereit gehalten.

Iſt das Original von Schriftzeug oder iſt es ein Abklatſch, von dem man eine Mater nehmen will, ſo muß man ſehr vorſichtig ſeyn, damit das Original nicht in der Matermaſſe ſchmelze. Man befeſtige einen derartigen Gegenſtand auf ein Klötzchen, das auf der Rückſeite mit einem Loch verſehen iſt, in welches man den Stock bringt. Hierauf ſchütte man etwas Matermaſſe in ein Papierkäſtchen, rühre ſolches mit dem Spatel wohl um, und wenn es bis zu einer breiartigen Maſſe erſtarrt iſt, ſtreiche man es glatt, und ſtoße das am Stock befindliche Original hinein. — Das überflüſſige Metall ſpritzt dabei nach allen Seiten, wobei man ſich hüten muß, nicht beſchädigt zu werden. Man hebe den Stock mit der unten anhängenden Mater ſogleich nach dem Schlag aus dem Papierkäſtchen und ſetze ſie auf einen ſchon in Bereitſchaft daneben liegenden naſſen Hader, damit ſich die Mater ſchnell abkühle und das Original vor dem Anſchmelzen ſichere. Nachdem die Mater gehörig abgekühlt iſt, trenne man ſie vom Original, gleiche ſie mit der Feile von allen Seiten wohl ab, befeſtige ſie, wie oben geſagt, auf ein Klötzchen und halte ſie zum Abklatſchen bereit.

Im Fall das Original aus Meſſing oder Kupfer beſteht, verfahre man bei Fertigung der Mater auf folgende Weiſe:

Nachdem das Original auf ein Holzklötzchen befeſtigt iſt, ſchütte man Matermaſſe ins Papierkäſtchen und rühre ſolche wohl um; ſobald die Maſſe den geringſten Grad von Erſtarrung zeigt, ergreife man das Original und bringe es mit einem äußerſt leichten Schlag ins Metall; der Schlag muß ſo mäßig ſeyn, daß das noch ziemlich flüſſige Metall keineswegs ſpritzt.

Digitized by Google

Die auf dieſe Weiſe erhaltene Mater wird eben ſo wie die andern behandelt.

Eine gute Mater muß das Gepräge glatt und deutlich ſehen laſſen, an ihren Rändern wohl erhalten und ungefähr Doppelmittel dick ſeyn.

Fertigung der Abklatsche.

Iſt die Mater juſtirt, ſo nagle man ſie auf ein gleich großes Holzklötzchen, bohre auf deſſen Rückſeite mit dem Centrumbohrer ein Loch, ſtecke es an den oben erwähnten Stock, überbürſte die Mater mit Röthel, ſchütte etwas geſchmolzene gute Schriftmaſſe in ein Papierkäſtchen, rühre die Maſſe ſo lange um, bis ſie zu erſtarren anfängt, ſtreiche ſie mit dem Spatel glatt und ſchlage dann die am Stock ſich befindliche Mater gerade und kühn in die Schriftmaſſe. Bei dieſem Schlag ſpritzt das überflüſſige Zeug nach allen Seiten hin, weshalb man den Ort, vor dem man ſteht, mit Pappendeckeln umgibt.

Das auf dieſe Weiſe Abgeklatſchte wird dann mit einem Meſſer von der Mater vorſichtig abgelöst, in der erforderlichen Größe beſchnitten, auf der Rückſeite mit der Feile abgeglichen und dann entweder auf Holz genagelt oder aufgegoſſen.

Das Aufgießen der Abklatſche geſchieht entweder in einem Gießinſtrument oder auch dadurch, daß man die Rückſeite deſſelben abkratzt, ihn erhitzt, etwas Schnellloth darauf ſtreicht, ihn mit dem Geſicht auf einen ebenen Stein legt und mit ſchrifthohen Meſſinglinien von allen vier Seiten umgibt und dann heißes Blei darauf gießt. Man nehme ſich aber dabei ſehr in Acht, daß der Abklatſch nicht durchſchmelze, weshalb das Blei nicht zu heiß und nur ſehr langſam darauf gegoſſen werden darf. Die genaue Schrifthöhe gibt man ihm ſpäter mit dem Hobel.

Auf dieſe Weiſe kann man ſich jeden Gegenſtand vervielfältigen, ſobald man nur ein Original davon beſitzt, was ein weſentlicher Vortheil für eine Buchdruckerei iſt.

Digitized by Google

Anderes Verfahren.

Zu dem Verhältniſſe der Größe eines gewiſſen Gegenſtandes muß man Spath * kochen, ihn ſehr fein zerſtoßen, mit einer Auflöſung von sal ammoniacum anfeuchten, und ihn in eine Form drücken; hierauf legt man den zuvor mit etwas Oel beſtrichenen gravirten Gegenſtand und drückt ihn mit Kraft hinein, wonach man ihn wieder herausnimmt, die Spathmaſſe trocken werden läßt, und endlich das Schriftmetall hineingießt. Man rüttelt die Formen ſanft, damit das Metall in allen ihren Theilen eindringe. Das Gepräge, welches das Metall nun trägt, bedarf nach dem Erkalten weiter nichts, als eine leichte Wegnahme rauher Stellen mittelſt eines Federmeſſers.

Anderes Verfahren.

Hierbei bedient man ſich ebenfalls einer ſo eben beſchriebenen Matrize, umgibt ſie mit einem Leiſtenrand von ungefähr einer Linie Höhe, und verſtopft alle ſich daran zeigende Löcher mit Maſtix.

Man nehme nun eine Maſſe, welche beſteht aus

16 Theilen Wismuth,
7 " Zinn,
4 " Blei,

und lege davon ſo viel auf die Matrize, daß die Leiſtenränder, nachdem die Maſſe geſchmolzen, davon angefüllt werden; das Gewicht der Matrize muß aber beinahe das Doppelte obiger Metallcompoſition betragen.

Man ſetze dieſe Gußzubereitung in ein Gefäß, fülle es mit Waſſer und bringe es über das Feuer.

Wenn das Waſſer zu kochen anfängt, ſo ſchmilzt die Compoſition, gießt ſich ſelbſt, und nimmt das Gepräge der Matrize an. Man hebe das Gefäß vom Feuer und laſſe das Waſſer

* Der hier in Rede ſtehende Spath iſt einer von denjenigen, welchen Linné mit dem Namen spatha solubilis unter die kalkſteinartigen zählt, und welcher ſich von Feldſpath und anderen unterſcheidet.

ablaufen, ohne das Gefäß zu neigen, oder gieße kaltes Waſſer hinzu, worauf die Maſſe über der Matrize erkaltet; man nehme dann den Abklatſch von der Matrize, gleiche ihn ab, bringe ihn auf Holz und er iſt fertig, ſich ſeiner zu bedienen.

Dieß Verfahren iſt auch bei der Vervielfältigung von Kupferſtichplatten anwendbar.

Die Ränder der Kupferplatte, von welcher man einen Abklatſch haben will, muß man mit Maſtix umgeben, hierauf ſchwärzt man die Platte mit dem Rauch eines harzigen Holzes ein, und bringt ſie über ein gelindes Feuer, dann gieße man heißes Blei darüber und laſſe es erkalten. Man umgebe dieſe Matrize mit einem 3—4 Linien hohen Rande, und bringe es nebſt der Metallmiſchung in kochendes Waſſer, damit letztere ſchmelze und verfahre dabei nach vorerwähnter Art, verfehle aber nicht, darauf zu ſehen, daß das Gewicht der Matrize wenigſtens ſo viel ausmache, als dasjenige der Metallcompoſition.

Man ſchleife die erhaltene Platte auf der Rückſeite ab, und faſſe ſie in einen eiſernen oder kupfernen Rahmen, damit ſie dem Druck des Cylinders während der Abdrücke zu widerſtehen vermag. Beim Einſchwärzen ſolcher Platten muß man vorſichtig ſeyn, daß ſie nicht zu heiß werden und ſchmelzen, denn eine ſolche Metallmiſchung, welche durch kochendes Waſſer geſchmolzen und gegoſſen wird, kann keinen ſonderlichen Grad von Hitze ertragen.

Digitized by Google

Sechstes Kapitel.

Vom Corrector.

Ein Corrector muß, außer den wiſſenſchaftlichen Kenntniſſen, welche man von ihm rechtlich erwarten kann, auch die Regeln der Buchdruckerkunſt kennen; es genügt nicht, daß er bloß das Mangelhafte bezeichne, er ſoll auch eine genügende Verbeſſerung dafür anzubringen verſtehen. Aus dieſem letztern Grunde wird hier für diejenigen Correctoren, welche noch nicht damit bekannt ſeyn ſollten, das Hauptſächlichſte, was man bei einer Correctur genau zu beobachten hat, erwähnt.

Der zu leſende Bogen wird dem Corrector unaufgeſchnitten zugeſtellt, damit er ſich beim Ausbreiten deſſelben überzeugen kann, ob er richtig ausgeſchoſſen und das Format regelmäßig ſei. Dann falzt er den Bogen, ſieht nach, ob die Signatur mit den Seitenzahlen harmonire, ob letztere in gehöriger Ordnung auf einander folgen, ob die erſten Worte des Bogens im Sinn mit den letzten des vorhergehenden richtig fortgehen, ob die Columnentitel an ihrem gehörigen Platze ſtehen, ob die Titel von gehöriger Größe, Abſtufung und verſchiedenen Schriften, ſo wie ob ſie paſſend durchſchoſſen, geſperrt und abgebrochen ſind u. ſ. w.; ferner ob der ganze Titel oder auch nur einige Zeilen kein Delta (△ ▽) bilden. Keinen dieſer Fehler darf er unberückſichtigt laſſen, und indem er ſie bezeichnet, bemerkt er zugleich die dabei vorzunehmenden Veränderungen und Correctionen, welche er für angemeſſen erachtet.

Hierauf ſchreitet der Corrector zum Leſen des Textes, und ſo oft er auf dem Manuſcripte den Namen eines Setzers findet, welches anzeigt, daß derſelbe bei dieſem Zeichen zu ſetzen angefangen, bemerkt auch er dieß auf dem Rande der Correctur.

Digitized by Google

Hält es der Corrector für räthlich, ſo läßt er ſich das Manuſcript durch einen Lehrburſchen vorleſen; aber die Eintönigkeit, womit gewöhnlich ein ſolcher Burſche liest, iſt oft geeignet, den Corrector in Sinn und Punctation zu trügen. Trifft es ſich nun zufällig, daß der Burſche ein zweifelhaftes Wort ſo liest, wie es gerade der Setzer falſch ſetzte, ſo hat der Corrector alle Geiſtesgegenwart nöthig, um dergleichen Fehler wahrzunehmen. Wenn anderer Seits der Burſche nichts thut, als bloß das Manuſcript hält, ſo daß der Corrector vorliest und der Burſche dem Manuſcript folgt, ſo wird ihn der Corrector oft ſchlafend an ſeiner Seite finden, oder bemerken, daß er, ſtatt auf das Manuſcript zu ſehen, auf andere Gegenſtände umherblickt. Dieß Verfahren iſt ſonach keineswegs anzurathen, es ſei denn, daß es ein verſtändiger und mit Kenntniſſen verſehener Mann wäre, welcher dabei die größte Sorgfalt verwendet, und fähig wäre, nöthigenfalls die Stelle des Correctors erſetzen zu können; aber dieß iſt ſo ſelten, daß viele Correctoren vorziehen, dem Manuſcripte mit dem Finger zu folgen, und ſo ihre Correcturen allein zu leſen. Ich will damit keineswegs dem Corrector das Verfahren vorſchreiben, welches er zu befolgen hat, ich ſpreche hier aus Erfahrung, und dieſe wird auch ihn zu einem Entſchluß bringen.

Außer den ſich findenden orthographiſchen Fehlern, ſelbſt die grammatikaliſchen und Conſtructionsfehler, welche ſich im Manuſcripte befinden, nicht ausgenommen, muß der Corrector alles Andere, bis auf die geringſten typographiſchen Verletzungen, zeichnen; ich bitte deshalb, die Artikel, welche über den Satz ſowohl gewöhnlicher als tabellariſcher Arbeiten in dieſem Werke handeln, nachzuſchlagen, wo man alle dergleichen Uebelſtände gerügt findet.

Hiernach muß er manchmal nöthig werdende Ausgänge bezeichnen, damit diejenigen Seiten, welche zu kurz ſind, ihre erforderliche Länge erhalten, und im Gegentheil bei ſolchen, welche zu lang ſind, muß er andeuten, wo eine Zeile ſchicklich eingebracht werden kann, und wenn es ſelbſt durch das Zuſammenziehen eines Alinea's und hierdurch entſtehendes Umbrechen geſchehen ſollte. Ferner muß er jede unſchickliche Theilung der Wörter bezeichnen, ſo wie die zu oft hinter einander folgenden und am Ende einer Seite ſich

befindenden Theilungen; die ungleichen Zwiſchenräume der Worte, ſo wie diejenigen Zwiſchenräume, welche, der Länge der Columnen nach, einen weißen Strich oder eine Ritze bilden, ſo daß es ausſieht, als ſei die Columne geborſten; diejenigen Zeilen, die wider die Regel anfangen oder endigen, und gegen den guten Geſchmack geſetzt ſind.

Der Corrector darf nur die unumgänglichen Verbeſſerungen bezeichnen, z. B. man will das Wort Hoffnung an die Stelle des Worts Schonung ſetzen; in ſolchen Fällen ſtreicht man nicht das ganze Wort aus, ſondern nur denjenigen Theil, welcher durch einen andern erſetzt wird; folglich durchſtreicht man nur Scho und ſchreibt auf den Rand Hoff.

Derjenige Corrector, welcher ein Werk zu leſen begonnen hat, muß es auch, wenn es irgend möglich iſt, beendigen. Man iſt dann ſicher, daß er darin eine ſich gleich bleibende Orthographie, eine gleiche Punctation, dieſelbe Anwendung der Schriften, die gleichen Zwiſchenſchläge bei Titeln, Rubriken, und überhaupt die ebenmäßige typographiſche Ordnung und die allenfallſigen Anordnungen des Autors, beobachtet.

Sehr rathſam iſt es, eine zweite Correctur von einem andern Corrector, und eine dritte von noch einem hierzu Beauftragten, welcher gewöhnlich ein gelernter Buchdrucker iſt, leſen zu laſſen, damit diejenigen Fehler, welche den beiden erſten entgangen ſind, von dem letztern gefunden werden können.

Der zweite Corrector lieſt nämlich diejenige Correctur, auf welche der Verfaſſer ſeine Druckverbeſſerungen gemacht hat, und fügt dann ſeine Correctionen denen des Autors bei. Er übermacht ſie ſodann dem Metteur en pages, welcher ſie corrigirt, und die Correctur an die mit der dritten Correctur und der Durchſicht der Reviſionen beauftragte Perſon abgibt. Der mit letzterm Geſchäft Beauftragte thut dabei weiter nichts, als die zweite gegen die dritte Correctur zu vergleichen, um überzeugt zu ſeyn, ob die bezeichneten Verbeſſerungen alle genau gemacht ſind. Er bezeichnet am untern Rande dieſer dritten Correctur die No. der Preſſe und den Namen des Druckers, damit der im gewiſſen Gelde arbeitende Setzer weiß, wo er zu corrigiren hat; nachdem er die Reviſion

bekommen, vergleicht er ſie von Neuem mit der dritten Correctur, um ſich zu überzeugen, ob die letzten Correcturen richtig gemacht ſeien; er durchſieht dabei die Ränder und die Mitte jeder Seite, um zu ſehen, ob ſich nichts verſchoben habe, oder ob beim Waſchen der Form nichts herausgefallen ſei; ob ſich keine Spieße, keine zu hohe oder zu niedere Buchſtaben und keine krumm ſtehende oder reitende Zeilen darauf zeigen; ferner, ob das Regiſter ſtehe, und ob alle hierin einſchlagende typographiſche Regeln dabei beobachtet ſeien. Nachdem er verſichert, daß Alles gut iſt, fügt er der Reviſion den Namen des Druckers, die Qualität des Papiers und die Auflage bei, bemerkt darauf die Satzänderungen in der Preſſe, wenn deren vorkommen, und datirt und bezeichnet ſie mit ſeinem Namenszuge.

Die Fehler bemerkt man auf den breiten Rand, d. h. auf der Seite, in deren Eck die Seitenzahl ſteht, und unterſcheidet ſie immer durch einen Strich, damit man nicht irre werde; die erſte Correction kommt nahe an die Schrift zu ſtehen, die anderen gehen gegen die Seite des Randes, ſei es zur Rechten oder Linken.

Findet der Corrector ein umgekehrtes oder blockirtes Wort, ſo iſt dieß für ihn eine Anzeige, daß der Setzer über dieſes Wort ungewiß geweſen, oder daß es wider die beim Werke vorgeſchriebene Ordnung laufe. Er beſtimmt ſodann, wie das Wort heißen müſſe, und bemerkt es auf dem Rande.

Im Falle eine Seite zu lang iſt, welches ſich leicht wahrnehmen läßt, weil dann die letzte Zeile durch einen doppelten Durchſchuß von der vorhergehenden getrennt iſt, ſo ſucht der Corrector in dem vorigen Satz einen Ausgang mit einer kurzen Zeile, wobei man, ohne viel umbrechen zu müſſen, eine Zeile einbringen kann.

Iſt aber die Seite zu kurz, welches vom Metteur en pages dadurch bemerklich gemacht wird, daß er vor der letzten Zeile der Seite eine Zeile weiß läßt, ſo ſucht der Corrector einen Ausgang, wo er glaubt, daß durch einiges Umbrechen eine Zeile ausgebracht werden kann. In beiden Fällen muß es der Corrector bemerken, wo man etwas aus= oder einbringen kann.

Zur Bezeichnung der Correctionen ſind gewiſſe Zeichen angenommen und feſtgſetzt, welche jeder Buchdrucker kennt; ſie ſind auf den zwei folgenden Seiten angezeigt.

Digitized by Google

Gerade Seite.

e | d	L. Cornelius Sulla iſt eine ter imponirundſten	Buchſtaben oder Wörter zu wechſeln.
ganzen	Geſtalten in der ~~ältern~~ Geſchichte. Solche	
R	Charaktere konnte freilich nur ein Rom, die	Beſchädigte Buchſtaben und Wörter zu wechſeln.
im	Pflegemutter jeder Kraft, ~~im~~ Guten wie im	
e | h	Böſen, geben. Aus einem vornehmen aber	Mit gothiſchen Lettern zu ſetzen.
Gothiſch	durch Unfälle gesunkenen Hauſe ſtammend,	
e | t	hate Sulla durch Erzhung und Verhältniſſe	Hinzuzufügende Buchſtaben.
i	arſtokratiſche Geſinnungen erhalten. Hierin	
ꝺ | ꝺ	und in ſeineſr Liebe für Wiiſſenſchaft und fei-	Ueberflüſſige Buchſtaben und Wörter.
ꝺ	nere Sitte lag ſchon ~~der~~ der natürlichſte Grund	
√ | √	des Haſſes gegen den rohen Marius, das	Umzukehrende Buchſtaben und Wörter.
√	Haupt der demokratiſchen Partei, ~~ſvq~~ ſolch	
⊓⊔	edler Rolle anch perſönlichem Charakter un-	Buchſtaben und Wörter zu verſetzen.
⊔⊓	werth, weil nur mehr Mann des Pöbels,	
g | n	nach Grundsätze und Verbindun en, Her-	Blockirte Buchſtaben.
	Jenes, was beiden gemein war — den un- [5]	Die Zeilen nach der Bezifferung zu verſetzen.
	kunft und Sitte, und Feind alles Deſſen, [1]	
1 2 3 4 5	Haß, welchen dieſer Gegenſatz der Charak- [3]	
	tere gegründet, entglühte noch heftiger durch [4]	
	was nicht Soldat oder Pöbel war. Aber der [2]	
	erſättlichen Ehrgeiz und die wüthende Herrſch-	Stärkern Durchſchuß.
┼┼┼	ſucht, und wurde verderblich für Rom durch	
(—)	Beider hohe Kraft, Starrſinn und Grauſam-	Durchſchuß zu vermindern.
⌐ | ⌐	keit. Im Jugurthiniſchen Krieg und in jenem	Ungleicher Zwiſchenraum.
◠ | ◯	der Cimbrer hatte Ma rius Ruh m den ſeines	Zuſammen zu rücken.

Digitized by Google

dabei anzuwendenden Zeichen.

Ungerade Seite.

Zu umbrechende Zeilen, zufolge eines ungleichen Satzes. jüngern Nebenbuhlers weit überſtrahlt; doch war
die Unterhandlung mit Bocchus und der wich-
tige Antheil, den Sulla am Veroneſiſchen Sieg
gehabt, ſchon Stoff des Neides. In den
nachfolgenden Unruhen der Stadt erhöhte Sul-
la den Haß als kraftvoller Vertheidiger der
Ariſtokraten, und bei dem Bundesgenoſſenkrieg
ſchien ſein Talent und Glück den altern-
den Marius zu verdunkeln. In ihm glaubte Rom
den beſten Feldherrn für den Mithridati-
ſchen Krieg zu finden, und ernannte ihn dazu,
da er gerade als Conſul mit dem Heere vor
Nola lag.

A linea. Darüber empfand M a r i u s, welchen beim
Falſcher Accent. Cimbriſchen Triumph das Volk vergöttert, ö
Auszufüllende Lücke. und den „d r i t t e n G r ü n d e r R o m s" ge-
Nieder zu drückende Spieße. heißen, tödtlichen Verdruß. Im ſiebenzigſten # #
Gerade zu richtende Zeile. J≡r des Alters, und nach ſo vielen Siegen,
Buchſtaben auszuputzen. war er des ſoldatiſchen Nahmes nicht ſatt.
Niedrige Buchſtaben. Ihn gelü|ete nach de| Ponti/chen Lorbern, ſt n ſ
Punktation zu wechſeln. und ſo groß war ſein Anhang im Volk; daß ,
Hohe Buchſtaben. auf des Tribuns Sulpicius Vorſchlag daſſelbe
den Senatsbeſchluß, Feldherrn gemacht, tu-
multuariſch vernichtete, und die Anführung an
Marius gab.

Ausgelaſſener Satz. der Sulla zum

Digitized by Google

Die zwei vorhergehenden Seiten,

nachdem ſie corrigirt worden.

L. Cornelius Sulla iſt eine der imponirendſten Geſtalten in der ganzen Geſchichte. Solche Charactere konnte freilich nur ein Rom, die Pflegemutter jeder Kraft, im Guten wie im Böſen, geben. Aus einem vornehmen aber durch Unfälle geſunkenen Hauſe ſtammend, hatte Sulla durch Erziehung und Verhältniſſe ariſtokratiſche Geſinnungen erhalten. Hierin und in ſeiner Liebe für Wiſſenſchaft und feinere Sitte lag ſchon der natürlichſte Grund des Haſſes gegen den rohen Marius, das Haupt der demokratiſchen Partei, doch ſolch edler Rolle nach perſönlichem Charakter unwerth, weil mehr nur Mann des Pöbels, nach Grundſätzen und Verbindungen, Herkunft und Sitte, und Feind alles Deſſen, was nicht Soldat oder Pöbel war. Aber der Haß, welchen dieſer Gegenſatz der Charaktere gegründet, entglühte noch heftiger durch Jenes, was beiden gemein war — den unerſättlichen Ergeiz und die wüthende Herrſchſucht, und wurde verderblich für Rom durch Beider hohe Kraft, Starrſinn und Grauſamkeit. Im Jugurthiniſchen Krieg und in jenem der Cimbrer hatte Marius Ruhm den ſeines

jüngern Nebenbuhlers weit überſtrahlt; doch war die Unterhandlung mit Bocchus und der wichtige Antheil, den Sulla am Veroneſiſchen Sieg gehabt, ſchon Stoff des Neides. In den nachfolgenden Unruhen der Stadt erhöhte Sulla den Haß als kraftvoller Vertheidiger der Ariſtokraten, und bei dem Bundesgenoſſen-Krieg ſchien ſein Talent und Glück den alternden Marius zu verdunkeln. In ihm glaubte Rom den beſten Feldherrn für den Mithridatiſchen Krieg zu finden, und ernannte ihn dazu, da er gerade als Conſul mit dem Heere vor Nola lag.

Darüber empfand Marius, welchen beim Cimbriſchen Triumph das Volk vergöttert, und den „dritten Gründer Roms“ geheißen, tödtlichen Verdruß. Im ſiebenzigſten Jahr des Alters, und nach ſo vielen Siegen, war er des ſoldatiſchen Ruhmes nicht ſatt. Ihn gelüſtete nach den Pontiſchen Lorbern, und ſo groß war ſein Anhang im Volk, daß auf des Tribuns Sulpicius Vorſchlag daſſelbe den Senatsbeſchluß, der Sulla zum Feldherrn gemacht, tumultariſch vernichtete, und die Anführung an Marius gab.

Digitized by Google

Wenn die Correctur zum erſtenmal geleſen iſt, ſo macht der Corrector auf dem Rande des Manuſcripts an demjenigen Orte einen Cuſtos, wo der folgende Bogen anfängt. Er bemerkt daſelbſt die No. des Bandes, die des Bogens, die Seitenzahl und den Namen des Setzers; nachdem er die Correctur beendigt hat, ſchreibt er auf eine Ecke derſelben ſeinen Namen, welches beweiſt, daß er ſie geleſen habe. Hierauf überſchickt er ſie nebſt dem Manuſcripte und allem dem, was ſich darauf bezieht, dem Factor.

Es gibt Correctoren, welche die Fehler mit rother Dinte zeichnen; im Fall die Dinte gut iſt, ſo iſt dieſe Gewohnheit empfehlenswerth; iſt ſie aber ſchlecht, ſo kann man, zumal bei Licht, die Correctionen nicht deutlich wahrnehmen, in welchem Falle es weit beſſer iſt, ſich ſchwarzer Dinte zu bedienen.

Schließlich werden die Herren Correctoren, Schriftſteller, ſo wie alle diejenigen, welche auf den Correcturen zu ſchreiben haben, außerordentlich gebeten, niemals Streuſand darauf zu bringen, um das Geſchriebene trocken zu machen; denn wenn der Setzer den Correcturbogen auf die Schriftforme legt, um zu corrigiren, ſo ſetzt ſich der Sand zwiſchen die Buchſtaben, er iſt nie wieder herauszubringen, und trägt viel dazu bei, das Geſicht der Buchſtaben zu verderben.

Der Corrector ſollte jedes Manuſcript, bevor es an den Factor abgegeben wird, durchſehen und prüfen, ob es auch die Eigenſchaften habe, welche der Setzer mit vollem Rechte vom Verfaſſer verlangen kann. Iſt es ſchlecht, ſo ſollte man es letzterem gerade mit dem Begehren wieder ſchicken, es zu berichtigen oder abſchreiben zu laſſen, denn es gibt leider ſo viele Autoren, die alles ſehr flüchtig hinſchreiben, und ihr Manuſcript dann in die Buchdruckerei wandern laſſen, ohne ihm die letzte Feile, die bei Manchem ſehr ſtark in der Correctur gehandhabt wird, gegeben zu haben. — O bedächten doch dieſe Herren, daß auch der Setzer ein Menſch, und keineswegs ſchuldig iſt, die Pfuſcherei des Autors zu verbeſſern.

Digitized by Google

Siebentes Kapitel.

Von den Druckern.

Gewöhnlich arbeiten zwei Drucker an einer Preſſe, deren Geſchäft ſich ſo eintheilt, daß beide immerwährend beſchäftigt ſind, ohne ſich zu nahe zu kommen, oder daß einer den andern hindert.

Sobald der Drucker ein Geſchäft antritt, muß es ſeine erſte Sorge ſeyn, ſich zu überzeugen, ob ſeine Preſſe in einem guten Zuſtand ſei, ob ſie keiner Reparatur bedürfe, ob ſie mit allem Zubehör verſehen ſei, welches auf dem Inventarium der Preſſe erſichtlich iſt. Fehlt etwas daran, ſo hat er es vom Factor zu fordern, welcher von dem Inventarium eine Abſchrift führt; dieſer erſetzt das Fehlende, und trägt es aufs Inventarium; ſobald nun der Drucker Beſitz von der Preſſe genommen hat, ſo iſt er auch für deren Utenſilien verantwortlich, z. B. Filze, Puncturſchlüſſel, Scheere, Hammer u. ſ. w. Bei ſeinem Abgange hat er dem Factor alle im Inventarium verzeichnete Gegenſtände zu übergeben; er muß ſeine Deckel in Ordnung bringen, die Filze ausbürſten, die Rähmchen überziehen, die Auslegebank ſäubern, und die Preſſe in einem guten Zuſtand übergeben.

Von den Deckeln.

In neuerer Zeit bedient man ſich ſehr häufig der franzöſiſchen Deckel, wobei Filz und ſonſtige Inlagen zwiſchen den großen (äußern) Deckel und den kleinen (Tympan) gelegt werden.

Es iſt nöthig, hier zu bemerken, daß die franzöſiſchen Deckel von den deutſchen ſehr abweichen. In Deutſchland hält man ſehr häufig auf weiche Deckel, d. h., man legt auf die Deckelleinwand

Digitized by Google

einen feinen Pappendeckel, darauf einen, manchmal auch zwei Filze, und darüber ungefähr 12, 15—20 Bogen Druckpapier. In Frankreich und England hingegen findet man durchgehends harte Deckel, welche in einem großen und einem kleinen Deckel beſtehen, und folgendermaßen beſchaffen ſind: Auf die Leinwand oder Seide des großen Deckels kommt weiter nichts, als der Einſtechbogen, worauf die nöthigen Unterlagen angebracht werden, und welchen Bogen man Marge nennt. Auf die Rückſeite dieſes Deckels kommt eine doppelte Seidenlage, in der Größe des inwendigen Raumes, auf dieſe ein bis drei Bogen feines Velinpapier und auf dieſe ein feiner Tuchfilz. Dieß macht die ganze Deckel-Einlage aus; ſie wird mit dem ſogenannten kleinen oder Einlegedeckel (petit tympan), auf welchen ſich beim Zug unmittelbar der Tiegel aufſetzt, zugedeckt; er beſteht aus einer ſchwachen Eiſenrahme, deren vorderſte Stange (nach dem Tiegel zu) von recht ſtarkem Eiſenblech flach an beiden langen Seitenſtangen angenietet iſt, und die Größe des inwendigen Raumes des großen Deckels hat. Er iſt mit feinem Perkal und einem recht egalen Schreibvelinbogen überzogen, und wird ſodann durch Schräubchen, Reiber, Vorſtecker oder dergleichen feſtgemacht; dieß iſt der ganze Deckel.

Ein ſolcher Deckel trägt unendlich viel zu einem ſchönen, ſcharfen Druck bei; der Buchſtabe erſcheint auf dem Papier, wie ihn der Graveur geſtochen, in ſeiner völligen Reinheit, welches bei einem deutſchen Deckel nur mit unendlicher Mühe, ja faſt nie, zu erzielen iſt.

Man trifft ſie jetzt in Deutſchland häufig, und es wäre ſehr zu wünſchen, daß ſie allgemein würden. An den meiſten Preſſen kann man aus dem deutſchen einen franzöſiſchen Deckel machen. Bei eiſernen Preſſen wird dieſer Deckel von dem Mechaniker ganz fertig geliefert.

Bei dieſen Deckeln muß man ſchlechterdings darauf ſehen, daß das ſo verderbliche und in jeder Hinſicht höchſt zu tadelnde Einſtechen von mehreren Bogen auf einmal nicht Statt finde, ſondern daß alles bogenweiſe eingelegt und gedruckt werde. Die Erfahrung beſtätigt, daß es bei einiger Uebung mit dem bogenweiſen

Drucken und hinter ſich Auslegen eben ſo ſchnell geht als auf die alte Manier, wobei man nie einen reinen und gleichſchwarzen Druck hervorbringt.

Der große Deckel iſt mit Seidenzeug überzogen, und ſeine Ränder, welche ſich leicht abnutzen, ſind mit Leinwand oder Pergament eingefaßt; der kleine Deckel dagegen iſt mit feiner Leinwand oder Perkal überzogen und ein Bogen Velinpapier darauf geleimt.

Eigentlich iſt dieß nicht der beſte Ueberzug für den kleinen Deckel, denn die Leinwand wird nach Verfluß einiger Zeit ſchlaff, wodurch das Papier vor dem Zug die Forme berührt, welches das ſogenannte Schmitzen verurſacht. Ein Deckel kann nicht leicht zu ſehr geſpannt ſeyn. Aus dieſem Grunde wäre es ſehr wünſchenswerth, wenn man ſolche Deckel anbrächte, welche mit einem Schnürbande verſehen wären, damit man ſie nach Belieben anſpannen, und nach Beendigung der Arbeit wieder loslaſſen könnte. In einigen Offizinen überzieht man den kleinen Deckel mit Pergament. Bekommt man die dabei zu verwendenden Felle von ganz gleicher Dicke, ſo iſt es gut; aber dieß iſt ſehr ſelten und am wenigſten der Fall, wenn die Felle nicht zu dieſem Behufe ausdrücklich beſtellt werden; hierin liegt wohl auch der Grund, warum man in mehreren Buchdruckereien auf ſolche Deckelüberzüge verzichtet.

Das ſchönſte gleichförmige Pergament ſah ich in Nordamerika; es iſt auf beiden Seiten glatt; man überzieht daſelbſt beide Deckel damit. Auf das reine Pergament wird der zu druckende Bogen gelegt; zwiſchen beiden Deckeln liegt eine dicke ganz eigenthümlich gewebte Inlage von Seide. Der Effect dieſes Deckels iſt ſehr zu bewundern, indem der Buchſtabe auf dem Papier ohne ſtarke Schattirung ſo ſcharf und ſatt erſcheint, als man es nur immer wünſchen kann.

Von den Inlagen oder Filzen des Deckels.

Man legt in den Deckel zuerſt eine ſeidene Unterlage, dann einen einfachen Filz vom feinſten Tuch, und darüber einige Bogen feines Velinpapier in der Größe des Deckels.

Digitized by Google

Bei Preſſen, an welchen Prachtausgaben gedruckt werden, iſt der große und kleine Deckel mit Seide überzogen; ſie haben dann nur eine einfache Seideninlage im Deckel, und die Marge befindet ſich zwiſchen der Seideninlage und dem kleinen Deckel.

Die Deckelinlagen ſollte man eigentlich nach dem Formate wechſeln können. Wo man dieß nicht kann, muß man ſie ſanft reiben, damit ſie wieder geſchmeidig werden, und die durch das vorhergegangene Format entſtandenen Eindrücke und Schattirungen verlieren.

Von der richtigen Anwendung der Filze hängt ein großer Theil eines guten Drucks ab; der Drucker muß für jedes Format und für jede Schrift die Filze einzulegen verſtehen; bei kleiner Schrift und compreſſem Satze wird er einen weichern Filz verwenden, bei größerer Schrift und ſplendidem Satze einen feinen Tuchfilz. Zu neuer Schrift wird er ſtets einen härtern Deckel wählen, er legt hiebei Velinbogen zuerſt und den Filz zuletzt hinein.

Die vorzüglichſten Filze werden in England gefertigt, und nach Nummern abgegeben, wovon man vier Qualitäten hat. Man bezieht ſie durch Smith and Son, Southwark Nr. 237 in London.

Vom Rähmchen.

Das Rähmchen wird mit feſtem ſtarken Schreibpapier überzogen. Jede Preſſe ſollte wenigſtens deren ſechs haben. Wenn es nöthig iſt, eine Columne, einen Theil davon, oder auch nur die Ränder einer ſolchen zu verdecken, ſo kleiſtert man Papier auf daſſelbe, welches man dann erforderlich ausſchneidet. Die Rähmchen franzöſiſcher Deckel haben keine Schnalle; hiernach wird es nöthig, daß Rähmchen und Deckel beim Zulegen und Aufheben bloß mit der rechten Hand geſchwungen werden; nach einiger Uebung erlangt man die Fertigkeit, daß ſich der Bogen beim Zulegen im Deckel weder verrückt, noch aus demſelben herausfliegt. Das Rähmchen muß aber ſchlechterdings ſo gefertigt ſeyn, daß es oben an ſeinen Bändern gerade noch einmal ſo ſtark iſt, als unten bei den Deckelbändern, daß es nämlich von oben

nach unten verjüngt zulaufe; denn im Gegentheil gibt ſich die untere rechte Ecke beim Zulegen vom Deckel hinweg, wonach jeder Bogen aus den Puncturlöchern fliegt, das Rähmchen aber, welches hernach keine Gewalt hat, der Schwungkraft zu widerſtehen, wird oben rechter Hand im Eck faſt alle 200 Bogen zerbrechen, was bei den verjüngt zulaufenden ſehr ſelten der Fall iſt.

Zu größerer Sicherheit laſſe man das Rähmchen ſo fertigen, daß es unten zwei hervorſpringende Sporen hat; im Falle der Drucker irgend einmal beim Zulegen des Deckels fehlt, und das Rähmchen aufgeſtoßen wird, ſo ſchützen dieſe Sporen vor jeder Beſchädigung der Schrift.

Man mache es ſich zum ſtrengen Grundſatz, auf dem Rähmchen nie einen Träger ohne die größte Noth anzubringen. Stege und Quadraten in der Form unterlegt, erſetzen alle Träger ſtatt deren auf Rähmchen weit zweckmäßiger. Siehe deßhalb auch Seite 256 und 257.

Von den Ballenledern.

In Buchdruckereien, wo man ſich noch der Ballen bedient, iſt die Vorrichtung der Leder ein ſehr weſentlicher Gegenſtand, welcher alle Aufmerkſamkeit des Druckers verdient. Ich verfehle nicht, hier ihre Zubereitung mitzutheilen, da es viele Arbeiten gibt, wobei die Ballen immer noch den Vorzug vor den Walzen verdienen.

Man weicht zwei, vier oder ſechs Kalb- oder Hunds-Leder in Waſſer ein. Nach Verlauf von ſechs Stunden nimmt man ſie aus demſelben heraus, ſchlägt ſie in einen großen Maculaturbogen ein und umwindet ſie mit einer ſtarken Schnur, damit das erſte Waſſer gleichſam herausgepreßt werde. Hierauf werden ſie nochmals zwei Stunden lang eingeweicht, wonach man ſie auf obige Art von neuem mit der Schnur umwickelt, und nachdem dieß geſchehen, bringt man ſie in die Packpreſſe, breitet ſie daſelbſt aus, legt zwiſchen jedes einen ſtarken Maculaturbogen, ſchraubt die Preſſe zu und läßt ſie eine Nacht darin. Des andern Tages legt man ſie noch einige Stunden ins Waſſer, und nachdem das-

Digitized by Google

ſelbe durch die Schnur abermals herausgezogen, ſetzt man ſie wieder ſechs Stunden lang in die Preſſe, und ſchraubt ſolche feſt zu; nach Verfluß dieſer Zeit nimmt man ſie wieder heraus und läßt ſie vollends waſſertrocken werden.

So ängſtlich und langweilig dieſe erſte Vorrichtung auch Manchem erſcheinen mag, ſo iſt ſie deßhalb unumgänglich nothwendig, um die Leder vom überflüſſigen Fett wohl zu reinigen.

Will man ſich nun ihrer bedienen, ſo legt man ſie etliche Stunden ins Waſſer, nimmt dann eins heraus, und umwindet es auf obige Art mit der Schnur, legt es hierauf wieder ins Waſſer, während man mit dem zweiten eben ſo verfährt, dann auch dieſes abermals ins Waſſer bringt, und das erſte wieder herausnimmt.

Man umwickelt es mit einem Bogen Wiederdruck-Papier, beſtreut es aber vorher mit etwas Aſche oder Staub, worin ſich weder Sandkörner, noch andere harte Körper befinden dürfen, weil ſolche die Oberfläche des Leders aufritzen würden. Hierauf walkt man es mit dem Fuß ſo lange, bis es alle ſeine Näſſe verloren hat, welches daran zu erkennen iſt, daß ſich keine Feuchtigkeit mehr zeigt, wenn man es auf verſchiedenen Stellen durch die Nägel zieht; nach dieſer Wahrnehmung iſt das Leder gut, und es wird ſich ſelbſt etwas erwärmt und ſehr geſchmeidig anfühlen laſſen.

Bei dem Treten der Leder darf man aber keine Nägel in den Schuhſohlen haben, und es darf dieß auf keinem ſteinigten oder holperichten Boden geſchehen, denn man hat in dieſem Falle zu befürchten, daß man die Leder aufritze, oder ſie wohl gar zerreiße. (S. auch noch Seite 69.)

Vom Ueberziehen der Ballen.

Nachdem die Leder alle überflüſſige Feuchtigkeit verloren, und einen guten Grad Geſchmeidigkeit erlangt haben, ſo ſchreitet man zu Ueberziehung der Ballen.

Man breitet unter das Leder ein gutes, überall weiches Unterleder, wozu man gewöhnlich alte Leder gebrauchen kann. Hierauf

ſetzt man ein Brot gut kartätſchte Mutterwolle, und vertheilt ſie recht gleich. Hier und da werden auch Roßhaare daruntergemengt, welches aber nichts taugt; die Erfahrung hat gelehrt, daß ſich die Roßhaare zu Boden ſenken, ſich auf einen Klumpen feſt zuſammen ſetzen, und ſo die Ballen hart machen. Man ſetzt nun ein Ballenholz darauf, und befeſtigt an demſelben einſtweilen die Leder mit vier Nägeln, in der Folge aber werden ringsum Nägel, in gleichen Zwiſchenräumen von einander, eingeſchlagen, ſo zwar, daß immer an dem Orte, wo ein Nagel eingeſchlagen werden ſoll, vorher in dem Leder eine kleine Falze gemacht wird, welche das Unterleder mit ergreifen muß.

Die Ränder des Ballenholzes müſſen von der Wolle und dem Leder ganz bedeckt werden. Ein guter Ballen ſoll ſchön rund, ohne Blaſen, feſt, jedoch nicht hart, und das Leder wohl ausgeſpannt und ohne Runzeln und Falten ſeyn.

Sind beide Ballen auf dieſe Art überzogen, dann bringt man etwas ſchwachen Firniß darauf, und verbreitet ihn durch Reiben der Ballen auf der ganzen Oberfläche der Leder. Dieſer Firniß gibt ihnen eine neue Geſchmeidigkeit, und dient auch, um alle ſich darauf befindliche Unreinigkeiten aufzunehmen. Wenn ſie von dem Firniß wohl durchzogen ſind, ſo putzt man ſie mittelſt eines ſtumpfen Meſſers ab, indem man mit demſelben langſam von den Ballennägeln gegen den Mittelpunct des Ballen fährt; befindet ſich alles Abgeputzte auf dem Mittelpuncte, ſo nimmt man es mit einem Male hinweg, indem man den Ballen gegen den Griff des Meſſers dreht.

Dieß Verfahren wird ſo oft wiederholt, bis dieſelben ganz rein ſind.

Hierauf nimmt man mit dem einen Ballen etwas Farbe, und reibt ſie auf dem andern, um zu ſehen, ob die Leder überall Farbe annehmen. Iſt dieß nicht der Fall, ſo zeugt dieß von ſchlechter Zubereitung der Leder; man muß dieſelben wieder abbrechen, und ſie abermals walken. Iſt das Uebel nicht zu groß, ſo kann man ſich dadurch helfen, daß man die Stelle, welche keine Farbe annimmt, auf eine beſtäubte oder mit etwas Aſche beſtreute Fläche reibt, und dieſelbe wieder davon reinigt. — Ein

Digitized by Google

großer Fehler iſt es, die Ballen durch Erwärmung am Feuer oder am Ofen zum Annehmen der Farbe zu nöthigen; die Hitze macht ſie riſſig. Hilft obiges Mittel nicht, ſo iſt das Leder fettig, räudig und taugt nichts; es bleibt dann nichts übrig, als es durch ein gutes zu erſetzen.

Hat man die Ballen wohl eingeſchwärzt, ſo daß ſie überall mit Farbe angebracht ſind, ſo putzt man ſie abermals ab; man nimmt alle Farbe davon hinweg, und wenn man mit dem Meſſer nichts mehr hinwegnehmen kann, ſo legt man einen Bogen geleimtes Papier darauf, und reibt ſie ſo lange, bis ſie rein ſind. Alsdann nimmt man etwas gute Farbe, verreibt ſie beſtens, und hält ſich zum Auftragen bereit.

Man kann nicht in Abrede ſtellen, daß die Zubereitung der Leder ein ſehr wichtiges Geſchäft iſt, welches viel Geduld und Aufmerkſamkeit erfordert; denn ohne gute Ballen iſt es unmöglich, einen ſchönen Druck zu liefern.

Walzen.

Wenn die Drucker mit Walzen arbeiten, ſo haben ſie nicht ſo viel Vorſicht nöthig. Man braucht bloß zu wiſſen, dieſelben abzuputzen, ſie wohl zu reinigen und auf dem Farbetiſch einzuſchwärzen.

Wenn man ſich ſeiner Walze nicht bedient, ſo muß ſie mit einem ſchwachen Firniß überzogen werden. Iſt ſie zu weich, ſo darf man ſie nicht waſchen, ſondern ſie mit Terpentinöl überſtreichen, welches man wieder hinwegputzt, ſobald man ſich ihrer bedienen will. Iſt ſie aber zu trocken, ſo beſtreicht man ſie überall mit einem naſſen Schwamme, reibt ſie dann auf dem Stein, bis alles Waſſer von ihr verſchwunden iſt, und nimmt hierauf Farbe und verreibt ſolche. Man darf eine Walze weder an einem warmen noch feuchten Orte aufbewahren, auch darf ſie, während ſie nicht in Brauch iſt, keiner Berührung irgend eines Körpers ausgeſetzt ſeyn. Uebrigens ſiehe Seite 69 ff.

Digitized by Google

Vom Papierfeuchten.

Sobald der Drucker ſein Papier bekommt, ſetzt er ſich von der darauf zu druckenden Form in Kenntniß; iſt ſie compreß, ſo muß das Papier etwas näſſer ſeyn, als wenn ſie ſplendid wäre. Hierauf prüft er den Stoff des Papiers; da es nun weiche, mürbe, harte, dicke, dünne, geleimte und ungeleimte Papiere gibt, ſo wollen ſie natürlicher Weiſe auch verſchieden behandelt ſeyn, und der Drucker kommt nicht ſelten in Fälle, wo er das Papier ein=, zwei=, drei= und viermal feuchten und umſchlagen muß.

Bei gewöhnlichen Arbeiten, wie Anſchläge, Komödienzettel u. ſ. w., hat es nichts zu bedeuten, wenn das Papier etwas näſſer iſt, bei guten Arbeiten hingegen darf es nur mäßig feucht ſeyn. Letzteres iſt vorzüglich bei eiſernen Preſſen der Fall, wo das Papier ſehr wenig feucht aber gut unterſtanden ſeyn muß, im Gegentheil würde es ſich rupfen, und ſtellenweiſe auf der Form ſitzen bleiben.

Leimpapiere werden entweder mit der Hand oder mittelſt des Beſens * gefeuchtet; ungeleimtes Papier hingegen ſollte nur mit dem Beſen gefeuchtet werden.

Feuchtet man Schreibpapier mit der Hand, ſo wird daſſelbe ganz in der Feuchtwanne untergetaucht, wonach es auf einem Feuchtbret gelegt wird; die Lage oder das Buch muß immer ganz egal naß ſeyn.

Um **ungeleimtes** Papier mit der Hand zu feuchten, greift man es zwiſchen zwei dicke hölzerne Linien (Feuchtſpäne), zieht es ganz gleichmäßig durchs Waſſer und legt es aufs Feuchtbret. Ohne dieſe Vorſicht würde das Waſſer ſehr ungleich in das Papier einziehen, und es zum Drucken nicht wohl tauglich machen, ſelbſt wenn man daſſelbe mehreremale umſchlägt, ſo würde es dennoch ungleich feuchte Stellen behalten. Wird es aber mit dem Beſen gefeuchtet, ſo iſt all dieſe Vorſicht nicht nöthig, man muß bloß

---

* Der hierzu erforderliche Beſen iſt aus Reisſtroh gefertigt, von nebenſtehender Geſtalt, und meiſtens bei Bürſtenbindern vorräthig.

darauf ſehen, daß das Papier überall gleichviel Waſſer bekommt, welches bei einiger Uebung nie fehlt.

Bei dem Papierfeuchten mittelſt des Beſens ſtellt man ſich zwiſchen das Papier und die Feuchtwanne (das Waſſer zur Seite der Hand, in welcher man den Beſen hält). Man legt das trockene Papier 6, 8, 12 Bogen, oder auch nach der Beſchaffenheit deſſelben, buchweiſe auf das vor ſich habende Feuchtbret. Jedesmal beſprengt man ſolch eine Lage mittelſt des eingetauchten naſſen Beſens. Je nach der Beſchaffenheit des Papiers iſt es nöthig, ein halbes oder Drittelsbuch zu netzen und dann eben ſo viel trockenes zu legen. Hierüber läßt ſich keine Norm feſtſetzen, da der Drucker ſtets die obwaltenden Verhältniſſe erwägen muß.

Dieſe Art, das Papier zu feuchten, iſt die vorzüglichſte, da hiernach das Papier ſehr egal feucht wird, und man iſt im Stande, es nach Ermeſſen mehr oder weniger feucht zu machen, welches ſich bei einem andern Verfahren, ohne große Vorſicht, nicht wohl bezwecken läßt; dabei hat man auch nicht zu fürchten, daß ſich beim Druckpapier der oberſte und unterſte Bogen einer Lage runzle, oder, wie es oft geſchieht, mürbes Papier, welches mit der Hand gefeuchtet wird, zwiſchen den Fingern oder Feuchtſpänen zerreiße.

Man laſſe dem Papier nach dem Feuchten einige Stunden Zeit, damit das Waſſer einziehe, worauf man es leicht beſchwert. Nach Verlauf von ſechs bis zwölf Stunden umſchlägt man es, und ſetzt es in die Papier- oder Packpreſſe. Je öfter das Papier umſchlagen wird, je weniger trockene und naſſe Stellen behält es, je beſſer eignet es ſich folglich zum Drucke. So oft man es in die Preſſe ſetzt, ſchraubt man ſie etwas ſtärker zu.

Nach dem Umſchlagen feuchtet man die Ränder des Papiers mit einem mäßig naſſen Schwamme an.

Einige Stunden, bevor man ſich des Papiers zum Drucken bedient, nehme man es aus der Preſſe, und laſſe es ruhen, ohne beſchwert zu ſeyn. Hier macht es ſeinen letzten Effect, und verändert ſich dann nicht mehr, wenn man es verdruckt.

Gefeuchtetes Papier, welches zu lange ſteht, kann leicht anlaufen und verderben; dieſes entſteht meiſtentheils durch die Verſpätung der Einhebeformen, der Drucker muß es ſogleich dem

Digitized by Google

Factor anzeigen, ſobald er wahrgenommen, daß ſich ſein Papier nicht mehr länger hält, welcher es alsdann aufhängen läßt; im Unterlaſſungsfalle iſt der Drucker dafür verantwortlich. Nimmt der Drucker während der Arbeit bei dem Einlegen eines Bogens wahr, daß er ausgefreſſen iſt, oder ſonſtige Mängel hat, ſo legt er ihn bei Seite, ohne ihn zu drucken, und erſetzt am Ende ſolche Bogen durch gute und unbeſchädigte; beobachtet er dieß nicht, ſo muß er das Papier bezahlen. Selbſt ſolches Papier muß ein Drucker ausſchießen, welches nicht von der Größe und Qualität des übrigen iſt; im Nichtfalle muß er auch dieſes bezahlen; eben ſo iſt es auch mit demjenigen zu halten, das ein Drucker von einer andern Preſſe wegnimmt und verdruckt, welches überdieß noch eine große Liederlichkeit iſt.

Vom Zuſchuss.

Dem Drucker wird auf das Ries ein halbes Buch Zuſchuß geſtattet und beigegeben; er iſt dann verbunden, die verunglückten Bogen auszuſchießen und die Auflage in voller Anzahl zu liefern. Bei einer Auflage von einem halben Ries gibt man auch ein halbes Buch Zuſchuß, folglich empfängt der Drucker auf 1500 oder 3 Ries 1½ Buch Zuſchuß; bei einer Auflage von 1600, 1700 und 1750 wird auch nicht mehr zugeſchoſſen; von hier an bis zu 2000 und 2250 ſchießt man 4 Buch zu, und ſo fort.

Vom Correcturabziehen.

In Buchdruckereien, wo ſich kein eigener Correcturenabzieher befindet, ſind die Drucker verbunden, der Reihe nach abzuziehen.

Jeder Correcturbogen muß ſauber und rein auf geleimtes Papier abgezogen werden, damit der Verfaſſer oder Corrector die Fehler auf den Rand zeichnen kann. Schmutztitel, Ausgangs-Columnen u. ſ. w. belegt man mit Trägern, um die Schrift zu ſchonen. Die Stege verlegt man mit Umlagen von Pergament oder geleimtem Pappendeckel, und an die Orte, welche ſich ſchmieren können, ohne daß man einen Träger anzubringen vermag, legt man ſogenannte Capuciner.

Nachdem die Correctur abgezogen iſt, ſtellt der Drucker die Formen wieder an den Ort, welcher ihm vom Metteur en pages dazu angewieſen iſt.

An vielen Orten herrſcht die, für die Schrift ſo höchſt verderbliche Gewohnheit, die Correcturen mit der Bürſte abzuziehen, oder ſie abzutreten; nebſt dem, daß hieraus nur ein ſchlechter Abzug hervorgehen kann, wonach unvermeidlich viele Fehler in den Correcturen ſtehen bleiben, werden auch die Augen des Correctors außerordentlich angeſtrengt. Dieſer Fehler beſteht lediglich darin, daß ſehr viele Prinzipale hier am ganz unrechten Orte ſparen; ſie ſollten ſich die erforderlichen eiſernen Rahmen und Formate anſchaffen und ihre Correcturen in der Preſſe abziehen laſſen; ſie würden ihre Schriften, ſo wie auch die Augen des Correctors unendlich mehr ſchonen, und aus ihren Offizinen würden weit correctere Arbeiten hervorgehen.

Bei Correcturen, die in Spalten oder Fahnen abgezogen werden müſſen, und das Abziehen in der Preſſe ſich nicht wohl thun läßt, kann man das, Seite 182 angegebene Verfahren in Anwendung bringen.

Von der dritten Correctur.

Jeder Drucker hat von demjenigen Bogen, den er einheben ſoll, die dritte Correctur abzuziehen.

Sobald ſie abgezogen iſt, wäſcht er die Formen, läßt ſie abtraufen, bringt ſie auf den Marmor und ſchließt ſie auf, wo ſie dann corrigirt werden.

Der Drucker muß dieß Geſchäft ſtets bei Zeiten verrichten, damit er nicht auf die Correctur warten muß, und ſeine Form beim Einheben trocken ſei.

Von der Reviſion.

Iſt die Form eingehoben, ſo zieht der Drucker einen Bogen ab, und übergibt ihn dem zur Durchſicht derſelben Beauftragten; dieß nennt man Reviſion; während ſie nun durchgeſehen wird,

Digitized by Google

keilt der Drucker die Form ein, macht die Marge, berichtigt das Regiſter, ſchneidet das Rähmchen aus u. ſ. w.

Nachdem die Reviſion durchgeſehen iſt, wird dem Drucker die dritte Correctur wieder zugeſtellt; auf derſelben findet er die Quantität des zur Auflage erforderlichen Papiers und die allenfallſigen Aenderungen angezeigt. Die Reviſion ſteckt der Drucker in den Haufen, um ſpäter den Wiederdruck darauf abzuziehen. Die dritte Correctur aber ſchließt er in die Preßbank ein, um am Zahltage ſeine Rechnung darnach machen und mit ihr belegen zu können.

Es gibt Drucker, welche die dritten Correcturen und die Reviſionen unter einander bringen, da dieß aber nicht einerlei iſt, ſo iſt es gut, den Arbeiter gleich anfänglich mit der in der Offizin herrſchenden Ordnung bekannt zu machen.

Zurichten.

Vom Einheben.

Die erſte Form, welche eingehoben wird, iſt gewöhnlich die Secunde, oder 2 und 3, d. h. die Forme, welche die Seiten 2 und 3 enthält. Dieß geſchieht deßhalb, weil der Schöndruck während des Wiederdrucks immer etwas ſchmutzt, daher ſucht man auch die erſte Seite, worauf der Titel oder die Prime befindlich, vor dieſer Unannehmlichkeit dadurch zu bewahren, daß man dieſe Form zuletzt druckt. Aus derſelben Urſache hebt man aber die Prime zuerſt ein, wenn ſich auf der Secunde ein Titel befindet.

Bevor der Drucker ſeine Form auf das Fundament niederlegt, bürſtet er den Rücken derſelben ſo wie das Fundament ab, damit keine Unreinigkeiten unter den Buchſtaben bleiben. Man legt die Form genau in die Mitte des Fundaments, damit der Druck des Tiegels überall gleich aufſitze. Auf der Bengel- und Tiegelſeite legt man hölzerne Stege an das Aeußere der Rahme, und von der Deckel- und Kurbelſeite befeſtigt man die Form mit Keilen. Hierauf ſchließt man auf, um ſie zu klopfen, und die etwa nöthigen Unterlagen auf dem Fundamente anzubringen, worauf ſie wieder zugeſchloſſen wird, aber ja nicht zu ſtark, ſchließt man eine

Form zu viel an, ſo ſteigt ſie leicht, und verurſacht während des Druckens viele Hinderniſſe, wobei ſich dann Mancher durch Unterlagen und Wegreiſſen von der Marge u. ſ. w. vergebens zu helfen ſucht.

Iſt nun Alles in Ordnung, ſo reinigt man die ganze Form mit einer trockenen Bürſte, damit kein Unrath auf die Ballen oder Walze komme.

Von der Marge.

Eine Marge machen heißt auf den Deckel einen Bogen ſo zu legen, daß er den einzulegenden Bogen, welche man drucken will, als Einſtechbogen dient, wonach der Abdruck auf allen Seiten einen gleichen weißen Rand behalten muß. Auf einen ſolchen Bogen bringt der Drucker alle die Unterlagen an, welche zu einem ſchönen egalen Drucke erforderlich ſind, und dieſen Bogen nennt man Marge. Eine gute Marge zu machen iſt von der größten Wichtigkeit, das Verfahren dabei aber einfach. Hier folgt ihre Fertigung:

Man wähle hierzu einen ganz gleichen, winkelrechten Bogen, falze ihn in der Mitte, lege ihn auf die linke Seite oder den erſten Satz der Forme, richte ihn der Länge der Falze nach genau auf die Mitte des Mittelſtegs und ſehe darauf, daß der Rand oben und unten gleichmäßig vertheilt ſei. Die beiden obern Ecken des Bogens beſtreiche man mit etwas Kleiſter, ſo daß er, wenn man den Deckel darauf legt und mit dem Ballen der Hand leicht darauf drückt, an erſterm hängen bleibe. Hierauf hebe man den Deckel wieder auf, wo ſich der Bogen von ſelbſt entfaltet, und man alsdann die beiden andern Ecken des Bogens ebenfalls ankleiſtert.

Um die Marge an den Deckel ankleben zu machen, darf man ſie niemals anfeuchten, denn ſie wird dadurch runzlicht, breitet ſich nie ſo gut und gleich aus, als wenn ſie trocken iſt, und der Zweck, daß ſie zugleich als Einſtechbogen dienen ſoll, geht verloren; zudem verdirbt das Waſſer den Deckel und die Filze.

Iſt das Papier der Marge etwas ſtark, ſo ſchneidet man den Bogen ſo aus, daß nur noch die vier Ecken auf dem Deckel zurückbleiben; anſtatt des Ausgeſchnittenen kleiſtert man einen dünnen

Digitized by Google

Bogen auf, worauf man die Unterlagen anbringt. Wenn die Marge gut iſt, ſo müſſen alle darauf gelegte Bogen wohl paſſen.

Ein ungleicher Ausſatz iſt auch oft die Folge der Beſchaffenheit des Satzes der Form; denn Vacats, Schmutztitel und Ausgangscolumnen erſcheinen immer ſehr ſcharf, während compreſſe Seiten ſchwächer kommen. Man muß das nöthige Gleichgewicht durch Träger herſtellen, bis die Schattirung auf dem ganzen Bogen gleich iſt; dieſe Träger dürfen aber keineswegs auf dem Rähmchen befeſtigt werden, ſondern ſie werden auf oder unter den Stegen oder Quadraten der Forme angebracht. Es können aber auch die Fehler der Preſſe ein ſchlechtes Ausſetzen bewirken, in dieſem Falle muß man an den Stellen, welche zu ſtark kommen, von der Marge etwas hinwegreiſſen, ſo wie an denen, welche zu ſchwach kommen, etwas hinlegen, bis die Schattirung ganz gleich erſcheint. Iſt nun an dem Ausſatze nichts zu verbeſſern, ſo nimmt man die Marge vom Deckel hinweg, und legt ſie zwiſchen den großen und kleinen Deckel ſo ein, daß ſie nach dem Filze, und auf ſie die Velinbogen zu liegen kommen; auf dem Deckel läßt man von der Marge nur die vier angekleiſterten Ecken zurück, welche als Richtſchnur für die einzuſtechenden Bogen dienen; man beobachte aber beſtens, daß die Marge beim Hineinlegen in den Deckel ganz genau dieſelbe Lage wieder bekomme, die ſie auf dem Deckel hatte, was man ſich ſehr leicht durch zwei Stecknadeln abſtechen kann. Damit die Marge im Deckel nicht rutſchen kann, befeſtigt man ſie mittelſt Kleiſter oder zweier Nadeln.

Von dem Register.

Der Ausdruck, **Regiſter halten**, bezeichnet, daß die Seiten beider Formen beim Drucke genau eine auf die andere paſſen müſſen, und zwar ſo, daß Columtitel auf Columtitel, Fuß auf Fuß, Seite auf Seite und Zeile auf Zeile gehe. Es iſt dieß für den Drucker ein ſehr mühſames Geſchäft, auf welches er alle Aufmerkſamkeit verwenden muß; dagegen bringt ihm die Ueberwindung der dabei vorkommenden Schwierigkeiten alle typographiſche Ehre. Man verfahre dabei auf folgende Weiſe:

Digitized by Google

Der Drucker lege zwiſchen den Kreuzſtegen ein Lineal an die Columnen, wonach er ſieht, ob ſie eine Länge haben. Damit er ſich verſichere, ob die Form mit den vorhergehenden Bogen übereinſtimme, bewahre er ein Maß ſeiner Zurichtung. Bemerkt er hiernach eine Veränderung, ſo ſetzt er den Metteur en pages davon in Kenntniß, wenn nämlich an ihm der Fehler liegt; rührt er aber von unrichtigem Formate oder ſchlechten Rahmen her, ſo thut er es dem, welcher mit dem Ueberlegen der Formate und Rahmen beauftragt iſt, zu wiſſen, welcher dafür ſorgen muß, daß die Form ſo beſchaffen ſei, damit ſie leicht ins Regiſter falle. Deſſen ungeachtet wird der Drucker wohl thun, dergleichen Uebelſtänden ſelbſt abzuhelfen, da er dabei immer einen Zeitverluſt vermeidet. Dieß Geſchäft erfordert eine gewiſſenhafte Sorgfalt: man bediene ſich dabei dünner Durchſchußlinien. Iſt aber dem Drucker die Form ſo überliefert, daß ſie in allen ihren Theilen richtig iſt, und ſonach ins Regiſter fallen muß, ſo darf er ſich nicht mit Einlegen und dergleichen quälen, denn er kann ſich dann leicht mit der Richtung der Puncturen helfen.

In Frankreich wird bei Prachtwerken die Rahme oft in der Preſſe an allen vier Ecken befeſtigt; ſie bleibt dann während der Dauer des ganzen Werks auf dieſe Art feſtgemacht in der Preſſe. Die neuen Columnen ſchießt man in die Preſſe und legt immer dieſelben Stege darüber *. Dieß Verfahren verdient unſtreitig Beifall, da der Drucker weder nöthig hat, bei jedem Bogen eine Marge zu machen, noch ſeine Puncturen anders zu ſtellen, er hat weiter nichts zu thun, als ſeine Form an ſolchen Orten, wo das Regiſter nicht ganz ſteht, etwas mehr anzuſchließen oder nachzulaſſen.

---

* Das Ausſchießen auf dem Fundament der Preſſe und in dieſelben Formate iſt in Spanien faſt allgemein gebräuchlich, und findet beinahe bei allen Arbeiten Statt; in der That ſind die Spanier immer Meiſter ihres Regiſters, und ſie haben es in der Gewalt, nach Belieben Zeile auf Zeile ſtehen zu machen, oder, wenn ſie das Abſchmutzen beim Wiederdruck vermeiden und ſich immer in der Schwärze gleich bleiben wollen, ſo laſſen ſie die Zeilen zwiſchen einander ſtehen.

Digitized by Google

Um bei dergleichen Werken alles Schmitzen zu verhüten, umgibt man alle Columnen mit Trägern von Korkholz, welches der Schrifthöhe faſt gleichkommt.

Von den Puncturen.

Bei Octav- und allen daraus entſpringenden Formaten, welche umſchlagen werden, gehen die Puncturen auf die Falze des Bogens in einer gleich weiten Entfernung von den zwei Columnen, welche ſich am Mittelſtege befinden; bei Duodezformaten werden ſie zwiſchen den großen und kleinen abzuſchneidenden Theil des Bogens angebracht, und zwar ſo weit vom kleinen Abſchnitte entfernt, daß der Raum zwiſchen Punctur und Schrift die Hälfte des Kreuzſtegs vom großen Abſchnitte beträgt. Man ſtellt ſie außerdem auch in einer gleichen Entfernung von den Rändern der Marge, welches man dadurch beſtimmt, daß man den Bogen Rand auf Rand falzt, und beide Löcher mit einer einzigen Punctur ſticht; hierauf breitet man den Bogen auf dem Deckel aus, und befeſtigt die zweite Punctur da, wo ſich das Loch befindet.

Bei Octav beſtimmt ſich der Stand der Puncturen von unten nach oben dadurch, daß man einen Bogen umſtülpt und in dieſelben Löcher einlegt; ſteht das Regiſter hiernach, ſo haben die Puncturen ihren ordentlichen Platz, wo nicht, ſo ſchlägt man die Puncturen ſo viel als nöthig vor oder zurück, bis man ein ganz richtiges Regiſter erhält. Ein ſorgſamer Drucker ſtellt ſeine Puncturen ſo, daß der Bogen ins Regiſter fällt, er mag umſchlagen oder umſtülpt werden, d. h. er richtet auf Umſchlagen und Umſtülpen zu. Für den Buchbinder iſt dieß eine große Erleichterung, wenn er nach den Puncturlöchern falzen kann.

Es gibt Drucker, welche mit dem Schlagen der Puncturen nicht ins Reine kommen können, indem ſie denſelben immer eine entgegengeſetzte Richtung geben, obgleich die Regel davon ſehr einfach iſt: die Puncturen müſſen immer der fehlerhaften Richtung folgen; wenn z. B. das Regiſter zu viel abwärts ſteht, ſo müſſen auch die Puncturen abwärts geſchlagen werden, und ſteht es zu viel aufwärts, ſo richtet man ſie höher; in keinem Falle

Digitized by Google

darf man die Punctur von einer andern Seite berühren, als auf welcher der Fehler iſt.

Bei Duodezformat umſtülpt man den Bogen und rückt dann nach Erforderniß die Puncturen vor- oder rückwärts; man darf ſich dabei keines andern Mittels bedienen. Auch muß der Drucker bloß auf dem weißen Papiere ſein Regiſter ordnen.

Man bedient ſich gewöhnlich Puncturen mit Federn, welche den Vortheil gewähren, daß die Federn den Bogen gleich nach geſchehenem Zuge aus den Puncturen heben, beim Schöndruck werden dadurch auch die Puncturlöcher eng gehalten; beim Wiederdruck aber muß man dann die Federn ſchließen, da ſie im Einſtechen hindern würden. Bei Arbeiten, die ein ſehr genaues Regiſter erfordern, wendet man Puncturen mit zwei oder viereckigten und ausgekehlten oder cannelirten Spitzen an. Die erſten typo-geographiſchen Karten von Firmin Didot in Paris, welche mit acht Formen per Bogen gedruckt wurden, hatten beim Drucken vier Puncturen, jede mit vier viereckigten Spitzen.

Vom Auftragen.

Das Auftragen iſt ein ſehr weſentliches Geſchäft, da hiervon ein großer Theil eines guten Drucks abhängt. Es iſt keineswegs leicht, ſich in der Farbe ſo gleich zu bleiben, daß ein Bogen genau ſo ſchwarz als der andere ausfällt; wird dieſes nicht beachtet, ſo wird in einem Buch eine Seite blaß, die andere ſchwarz erſcheinen, was ein häßlicher Fehler iſt.

Derjenige Drucker, welcher an den Ballen oder der Walze ſteht, darf nur wenig Farbe auf einmal, aber deſto öfter, nehmen, und ſie ununterbrochen reiben. Bloß wenn er die Farbe auf dem Farbeſtein ausſtreicht, läßt er die Walze oder die Ballen ruhen. Arbeitet man mit erſterer, ſo ſieht man während des Reibens öfters nach, ob dieſelbe auch überall gleichviel Farbe habe, wonach man das Fehlende erſetzt, und, wo zu viel iſt, etwas wegnimmt, die Walze umkehrt u. ſ. w.

Es gibt Drucker, welche, ſobald ſie ſtarke Farbe haben, vorzüglich im Winter, unter den Farbeſtein eine brennende Lampe

Digitized by Google

ſetzen. Es iſt wohl wahr, daß ſich die Farbe leichter ausſtreichen und mit weniger Anſtrengung reiben läßt; aber es iſt ein ſchädliches Verfahren, welches keineswegs geeignet iſt, die Farbe ganz fein zu vertheilen. Die erwärmte Farbe ſetzt ſich auf die Böſchung der Schrift, wonach ein ſchmieriger, unreiner Druck entſteht, welcher nach kurzer Zeit gelb wird. Uebrigens würde auch die Wärme des Reibeſteins die Walze auflöſen und ſie unbrauchbar machen. Man darf ſonach dieſe Methode, ſelbſt bei den unbedeutendſten Arbeiten, ſchlechterdings nicht geſtatten, viel weniger bei guten Arbeiten.

Das Auftragen muß gedrungen, leicht und mit gleichvertheilter Farbe geſchehen.

Der mit dem Auftragen beſchäftigte Drucker muß diejenigen Buchſtaben ausputzen, welche nicht rein kommen, daher er oft auf das Gedruckte ſehen muß, ob er zu viel oder zu wenig Farbe habe, oder ob unreine Buchſtaben zum Vorſchein kommen, denn derjenige, welchem das Papier durch die Hände geht, muß immer reine Hände haben. Zum Ausputzen bedient man ſich eines Zahnſtechers, und keiner Ahlſpitze, welche leicht die Buchſtaben verdirbt. Volle oder ſchmierige Buchſtaben, beſonders aber Abklatſche, Vignetten, gemuſterte Linien, Einfaſſungen u. dgl., welche gewöhnlich ſehr ſeicht gravirt ſind, reinigt man dadurch am leichteſten, daß man einige Tropfen Terpentinöl darauf gießt, und mit einem feinen Bürſtchen darüber fährt.

Geſchieht das Auftragen mit der Walze, ſo muß man ebenfalls, wie mit den Ballen, ununterbrochen reiben, die Walze öfters umkehren, und nach allen Seiten gerichtet reiben. Wenn man aufträgt, muß man die Walze jedesmal, nachdem ſie die Form einmal paſſirt iſt, etwas in die Höhe heben, damit ſich auf der Form die Stellung der Walze verändere; ohne dieſe Vorſicht würde es oft vorfallen, daß der obere Theil der Form nicht eben ſo, wie der untere Theil derſelben, eingeſchwärzt würde, da die Walzen, wie man ſie zur Zeit macht, nicht genug Umfang beſitzen; ſie haben ſchon einen Theil ihrer Farbe auf die Form abgeſetzt, bevor ſie drei Viertheile derſelben paſſirt ſind. Deßhalb wäre wohl zu wünſchen, und Jedermann wird ſich von

Digitized by Google

der Zweckmäßigkeit überzeugen, wenn die Walze hinſichtlich ihres Umfangs das Verhältniß zur Fläche der Forme hätte. Daß bei dicken Walzen die Form viel gleichförmiger geſchwärzt wird, beweiſen die Schnellpreſſen, deren Färbewerk einen hohen Grad von Vollkommenheit erreicht hat.

Bei dem Auftragen mit Walzen bedient man ſich hoher Stege.

Von den Unterlagen und Trägern.

Der Drucker, welcher am Deckel arbeitet, muß ein wachſames Auge auf die Reinheit und egale Schwärze ſeines Drucks haben.

Bemerkt er, daß ein und dieſelbe Stelle immerwährend zu ſchwach oder blaß kommt, folglich es nicht am Auftragen liegt, ſo legt er auf die Marge eine genau auf die Stelle paſſende Unterlage; bei Stellen hingegen, welche zu ſcharf kommen, nimmt er von derſelben das Ueberflüſſige hinweg; aber auch hier muß er ſich erſt überzeugen, ob der Fehler weder vom Anftragen noch von der Ungleichheit des Papiers u. ſ. w. herrühre, ob das Papier etwa zu naß oder zu trocken ſei, ob der Zug und der Ausſatz nicht zu ſtark oder zu ſchwach, ob die Forme nicht zu ſtark angeſchloſſen iſt, daß dadurch gewiſſe Stellen ſteigen, ob ſich die Stege nicht ſpannen, ob ſie gehörig im Winkel ſind, und ob ſich keine zu hoch ſtehende Buchſtaben in der Forme befinden, welch letzteres er vom Setzer ändern laſſen muß.

Auch hat der Drucker die größte Sorge zu tragen für die zweckmäßigen Unterlagen und Träger bei Titeln, Ausgangs-Columnen, freiſtehenden Linien, Vignetten, und überhaupt bei ſolchen Stellen, welche fein und ganz rein kommen ſollen. Man bewerkſtelligt ſolches durch Träger, welche man nach Erforderniß entweder auf der Form, oder im Fundament anbringt. Mit entſchiedenem Nutzen kann man bei Vacaten, Tabellencolonnen, Schmutztiteln u. ſ. w. die Stegunterlagen von Garnier in Paris anwenden *. Durchbrochene, gegoſſene Stege werden durch

* Der Schriftgießer A. Garnier, rue Sarbonne N.° 4 zu Paris, iſt auch der Erfinder eines eigenen Quadratenſyſtems, welches zur Ausführung geometriſcher Figuren dient.

Korkglocken erhöht. In Ermanglung ſolcher Stege wendet man künſtliche Träger an, welche man nach der erforderlichen Höhe abrichtet, und auf den Stegen befeſtigt; ſie beſtehen gewöhnlich aus einer Scheibe Korkholz, und werden mit etwas geſchmolzener Walzenmaſſe auf der Form befeſtigt. In gewiſſen Fällen leimt man den Kork auf die Außenſeite des Rähmchens; das Aufnageln derſelben darf nirgends anders, als auf Holzſtege geſchehen, und zwar ſo, daß der Kopf des Nagels weder dem Ballen, noch der Walze Schaden zufügen kann.

Außer den in Rede ſtehenden Stegunterlagen wendet man auch zuweilen erhöhte Schiesſtege an, vorzüglich bei poetiſchen Werken, Titelformen und andern ſplendidem Druck; dieſes Verfahren trägt zur Reinhaltung freiſtehender Zeilen u. dgl. viel bei, da ſich die Walze nicht auf ſolche Gegenſtände werfen und daſelbſt ihre Farbe gleichſam abwiſchen kann, ſondern durch den hohen Steg einen regelmäßigen Gang erhält.

Noch andere Träger wendet man an, welche, nach ihrem erforderlichen Umfange, aus zuſammengeballter Schafwolle und gerolltem Papier beſtehen. Sie ſind aber nur für kleine Stellen anwendbar, und werden inwendig am Rähmchen angebracht, damit ſie durch die Farbe nicht verdorben werden, und keine Haare auf der Form zurücklaſſen.

Die ſchlechteſten Träger ſind die, welche man mit Regletten oder Holzlinien macht und auf dem Rähmchen befeſtigt; ſie verderben ein Werk gänzlich, indem ſie auf dem Bogen eine Schattirung zurücklaſſen, welche nie wieder herausgepreßt werden kann. Die beſten hingegen ſind die, welche eine gewiſſe Elaſtizität haben, und hier empfehle ich wiederholt diejenigen ganz beſonders, welche aus federkräftigem Meſſing oder Korkholz verfertigt ſind.

Alle dieſe Vorrichtungen, ſo langweilig und mühſam ſie auch immer ſeyn mögen, ſind unumgänglich nöthig, wenn man gute Arbeit liefern will; ſie gehören ſämmtlich zum **Zurichten**; hat man ſie aber einmal gemacht, ſo kann man auch dreiſt fortdrucken, ohne daß man zu befürchten hat, aufgehalten zu werden; es wäre denn, daß eine unvorherzuſehende Hinderung einträte. Von Zeichen zu Zeichen, oder auch von 500 zu 500, löſen ſich

Digitized by Google

die Drucker einander ab, ſo daß der, welcher am Deckel iſt, ſich ans Auftragen begibt, und ſo umgekehrt.

Vom Ausheben und Waschen der Formen.

Sobald die Form ausgedruckt iſt, treibt der Drucker die Keile an, hebt die Form aus der Preſſe und wäſcht ſie.

Man wäſcht die Form mit einer Potaſchauflöſung, oder mit Holzaſchenlauge, wie es der Prinzipal anordnet. Zur Bereitung der Lauge bedarf man eines Faſſes, in deſſen Mitte ſich eine aus Weidenruthen geflochtene Hürde befindet; dieſe bedeckt man mit einer Lage Stroh, nämlich ſo, daß dieſes die Seitenwände des Faſſes bis an deſſen äußerſte Ende gleichförmig bedeckt, auf dieſes Stroh bringt man gute Aſche, und ſchüttet warmes Regenwaſſer darüber. Das Waſſer zieht ſich nach und nach durch die Aſche, und gibt eine ſehr gute Lauge; man bringt ſie in einen Kübel, und bedient ſich dann ihrer. Bei Bereitung der Lauge kann man auch drei Theile Aſche mit einem Theil ungelöſchten Kalk vermiſchen. Macht man dieſe Lauge zum Waſchen heiß, ſo iſt ſie noch beſſer.

Man ſetzt die Form in das Waſchfaß, und ſchüttet ſo viel Aſch- oder Potaſchlauge darauf, daß ſie davon bedeckt wird; hierauf reibt man mit einer breiten, weichen, aber dichthaarigen Bürſte leicht auf ihrer Oberfläche nach allen Seiten herum. Hat man eine Tabellenforme zu waſchen, ſo muß die Bürſte den Linien nach geführt werden, aber ja nicht quer über dieſelben, man würde ſie zerſtoßen, oder doch wenigſtens abſtumpfen. Hierauf hebt man die Form aus dem Waſchfaſſe, lehnt ſie aufrecht der Länge nach an die Mauer, oder an ein Geſtell, und ſpült ſie mit reinem Waſſer gut ab. Vor dem Abſpülen zieht man aus dem Waſchfaſſe den Zapfen, damit die Lauge zum ferneren Gebrauche in den darunter ſtehenden Keſſel oder Kübel laufe.

Beim Waſchen kann der Drucker nicht vorſichtig genug ſeyn, denn bei dieſem Geſchäfte kann eine Schrift ſehr geſchont, aber auch außerordentlich hart mitgenommen werden. Sehr zweckmäßig und empfehlenswerth iſt es, wenn man nämlich in das hölzerne

Waſchfaß ein ſchwarzblechernes, transportables Futter einlegt, worin ſich ein Loch befindet, das vor dem Waſchen geſchloſſen, und beim Ablaſſen der Lauge wieder geöffnet werden kann. Die darin liegende Form wird dann mit heißer Potaſch- oder Aſchenlauge ſo überſchüttet, daß die Lauge ungefähr $1/4$ Zoll über der Schrift zuſammen geht; ſo läßt man alles fünf Minuten ſtehen; die Lauge löst während dem die ſtärkſte Farbe auf, und man braucht dann bloß mit einer dichten, halbweichen, langhaarigen Bürſte leicht darüber zu gehen, und die Schrift wird ganz rein, und leidet wenig.

Noch weit vorzüglicher iſt es, wenn man den Heerd ſo einrichtet, daß er geſpannte Feuerung hat. Unmittelbar über dieſe Feuerung wird ein eiſerner Roſt gelegt, und auf dieſen eine ſtarke große Eiſenblechpfanne zum Aufnehmen der Lauge. Bei einigen Stückchen Holz kocht die Lauge nach wenig Minuten. Die Form wird dann mittelſt zwei Eiſenhaken hineingelegt, wo man ſie ungefähr fünf Minuten liegen läßt, dann mittelſt des am Eck der Pfanne befindlichen Hahns ſo viel Lauge ablaufen läßt, daß ſie noch zwei Linien hoch über der Form ſteht, hierauf wird ſie auf obige Art gewaſchen.

Die Erfahrung überzeugte mich, daß dieſes Verfahren beim Waſchen ſehr gut ſey; die Pfanne kann man mehrere Jahre benützen, und es wird dabei viel Brennmaterial erſpart und die Schrift außerordentlich geſchont.

Vom Wiederdruck.

Der eine Drucker bleibt, während der andere wäſcht, an der Preſſe, umſchlägt ſeinen Haufen von der Auslegebank auf das Pult, nach Beſchaffenheit des Formats.

Um einen Haufen in Octav zu umſchlagen, bringt man die Seite, welche links liegt, auf die Höhe des Pults, ſo daß die gedruckte Seite unten zu liegen kommt.

Bei Duodez kommt die Seite, welche rechts liegt, auf die Höhe des Pults; es wird ſonach umſtülpt.

Digitized by Google

Sowohl bei dem Umſchlagen als Umſtülpen muß man wohl Acht haben, daß es nicht verkehrt geſchieht.

Hierauf legt der Drucker die zweite Form in die Preſſe, keilt ſie ein, zieht die Reviſion ab, macht hierauf ſein Regiſter vollkommen, verkleiſtert die etwa nöthigen Stellen und bringt die erforderlichen Unterlagen und Träger an.

Während der Durchſicht der Reviſion wird der ausgedruckte und gewaſchene Bogen dem Metteur en pages übergeben.

Wenn die Reviſion des Wiederdrucks corrigirt iſt, ſchließt ſie der Drucker in ſein Schränkchen oder Schubkäſtchen ein, damit er ſie am Rechnungstage vorzeigen kann.

Beim Wiederdruck läßt die ſchon gedruckte Seite auf der Marge immer etwas Schmutz zurück; damit aber durch die vielfachen Abdrücke der Bogen ſelbſt nicht verdorben werde, ſo beugt man dadurch vor, daß man die Marge mit einem leichten Papier bedeckt, welches fein, dünn, ohne Falzen, ohne Waſſertropfen, ungeleimt und nicht zu feucht ſeyn darf; ſo oft ein ſolcher Bogen ſchmutzig iſt, wird er durch einen friſchen erſetzt. Dieß nennt man Wiederdruckpapier.

Diejenigen Prinzipale, die aus Erſparniß ein gewöhnliches, grobes, knotiges, hartes und dickes Schrenzpapier als Wiederdruckpapier geben, ſuchen keineswegs das Vollkommene ihrer Arbeiten, denn aller Vortheil, den ein ſeidener Deckel gewährt, verſchwindet unter ſolch einem Polſter.

Die erſte Form verliert keineswegs an ihrer Schwärze, obgleich ſie beim Wiederdruck etwas abſchmutzt, im Gegentheil ihre Schwärze vertieft ſich eher noch; daher iſt es auch nöthig, daß man den Wiederdruck ein klein wenig ſchwärzer hält als den Schöndruck. Sehr gut iſt es, wenn man es ſo einrichtet, daß der Schöndruck immer eine Nacht ſtehen kann, bevor der Wiederdruck darauf gemacht wird.

Hat man Maſchinenpapier zu verdrucken, das ſtets eine rauhe und eine glatte Seite hat, ſo muß man darauf achten, daß man die glatte Seite zum Schöndruck, die rauhe aber zum Wiederdruck verwendet, bei welch letzterer man den Druck etwas ſchwärzer hält, als bei der glatten Seite.

Digitized by Google

Bei Werken, welche eine kleine Auflage haben, muß man trachten, mehrere Formen Schöndruck in Vorrath zu haben. Sobald dieſer Vorrath an Schöndruckformen zu Ende iſt, nimmt man den älteſten Wiederdruckhaufen, und fährt dann fort, ſo lange hievon einzuheben, bis wieder eine Form Schöndruck zum Einheben fertig, und ſo fort, bis das Werk beendigt iſt. Dieſes Verfahren bezweckt, dem Schöndruckhaufen einige Zeit zu geben, damit die Farbe einen gewiſſen Grad von Trockenheit gewinnen kann, wodurch das Abſchmutzen bei dem Wiederdruck bedeutend verhindert wird.

Manche Drucker erlauben ſich, die Marge unter dem Vorwand anzufeuchten, weil die Näſſe das Abſchmutzen des Wiederdrucks verhindere; man kann dieſes zwar nicht in Abrede ſtellen, aber die erſten Bogen, welche man auf dem naſſen Bogen abzieht, erſaufen, und werden dadurch unbrauchbar; zudem verdirbt die Näſſe den Deckel und die Filze, und ich muß hier abermals der Regel erwähnen, daß der Deckel ſtets trocken ſeyn ſoll. Das Wiederdruckpapier darf nie feuchter ſeyn, als das zu Verdruckende iſt. Man wechsle lieber das Wiederdruckpapier, ſo oft man ſieht, daß es ſchmutzig iſt.

Sobald der Wiederdruck beendigt iſt, bringt der Drucker das Papier auf die Bank des Aufhängers, welch Letzterer angewieſen ſeyn muß, es daſelbſt wegzuholen, und es nie lange liegen zu laſſen.

Der zweite Drucker wäſcht die Form, und übergibt hierauf den ganzen Bogen dem Metteur en pages.

Der erſte Drucker richtet unterdeſſen eine neue Form zu, wie ſchon geſagt.

Vom Druck-Pergament.

Das ſchönſte Druckpergament wird gewöhnlich aus ungebornem Kalbfell bereitet. Die weißhärigen, ohne andere Flecken, geben die geſuchteſten Felle.

Hat man Pergament zu drucken, ſo wird verlangt, daß der Druck untadelhaft ausfalle; es muß $^3/_4$ Stunden vor dem Druck vorbereitet werden; zu dieſem Behufe wird es auf beiden Seiten

Digitized by Google

mit einem reinen, feinen Leinwandlappen abgerieben, oder auch nur mit recht feinem und weichen Joſephpapier, um davon die noch darauf haftenden Kalktheilchen wegzunehmen; hierauf legt man es eine kurze Weile zwiſchen 25—30 Bogen Papier, welches zu dieſem Zwecke nur einen geringen Grad von Feuchtigkeit haben und nicht kleiner als das Pergament ſeyn darf. Sobald es ſich beim Anfühlen etwas biegt, ohne brüchig zu werden, muß man es aus dem Papier herausnehmen. Wäre dieſes zu naß, dann würde das Pergament auch zu feucht, runzlich und blaſig werden, und keine Farbe annehmen. Wird es auf beiden Seiten bedruckt, ſo nimmt man zuerſt die Haarſeite, im Gegentheil müßte man befürchten, daß der Wiederdruck nicht gerathe.

Beim Schöndruck wird der Zug bei eiſernen Preſſen etwas mehr geſpannt, als beim Wiederdruck, bei welchem die Kraft etwas geringer ſeyn darf. Man macht dergleichen Abdrücke mit hartem Zuge oder Deckel, wodurch bezweckt wird, daß die Buchſtaben rein, und deren zarte Striche ganz fein kommen.

Geſchickte Drucker haben jedoch bemerkt, daß, wenn der Zug zu hart iſt, das Volle des Buchſtabens in ſeiner Schwärze nicht ſatt genug erſcheint, d. h. daß ſich darauf immer kleine weiße Stellen zeigen. Es iſt daher gerathener, den Zug gemäßigt hart zu machen, wie bei Prachtwerken, wonach die Buchſtaben eben ſo rein, und deren zarte Striche eben ſo fein erſcheinen, wie bei ganz hartem Zuge.

Nachdem die eine Seite gedruckt iſt, legt man das Pergament in trockenes Papier zwiſchen zwei recht egale Feuchtbreter, woſelbſt man es trocknen läßt, bis man es zum Wiederdruck braucht, alsdann verfährt man eben ſo, wie bei der erſten Seite geſagt worden.

Anderweitige beſondere Sorgfalt beim Drucken.

Um einen ſchönen Druck zu erzeugen, muß der Ausſatz oder die Schattirung ganz gleich, und die Farbe mit beſtändiger Gleichheit aufgetragen werden, ſo daß die feinen Striche zart, und die ſtarken Grundzüge der Buchſtaben ganz rein und ſchwarz, aber

Digitized by Google

weder ſchmierig noch grau kommen. Bloß das Geſicht oder die Bildfläche des Buchſtabens darf den Abdruck geben, denn ſobald ſich die Böſchung des Buchſtabens mit abdruckt, ſei es nun bei vollen oder feinen Strichen, ſo verliert er ſein feines natürliches Anſehen, der Druck wird verſudelt, und kein Schriftſchneider vermag der Nachläſſigkeit des Druckers durch den Grabſtichel zu begegnen. Der Drucker muß ſeine Sorgfalt verdoppeln, wenn er von ſeiner Arbeit Ehre haben will, denn er iſt es, von dem der gute Ruf einer Buchdruckerei großentheils abhängt; der Setzer biete alle ſeine Geſchicklichkeit beim Satze auf und und der Drucker ſei nicht eigenſinnig und gewiſſenhaft bei ſeiner Arbeit, ſo iſt die Kunſt des Setzers, Papier und alles verſchwendet; er muß alles aufſuchen und vermeiden, was einem ſchönen Drucke hinderlich ſeyn kann, z. B. ſchlechte Ballen, Walze und Farbe, Nachläſſigkeit im Reiben und Auftragen der Farbe, ein zu ſtarker oder zu ſchwacher Zug, zu naſſes oder zu trockenes Papier; wenn die Marge, die Deckel und Filze zu dick ſind, in welchem Falle man, wie ſchon geſagt, die Einlagen des Deckels verringert; liegt der Fehler an der Marge, ſo nimmt man ſie hinweg und läßt von ihr nichts weiter ſtehen, als die vier Ecken, um darnach einſtechen zu können; befinden ſich aber auf der Marge Unterlagen und ausgekratzte Stellen, ſo iſt man genöthigt, ſie zu ſchonen, man legt ſie in dieſem Falle in den Deckel zwiſchen den kleinen Deckel (Tympan) und den Filz.

Man darf niemals eine aufgetragene Form ſtehen laſſen, ohne die Farbe abgezogen zu haben, bevor man alſo ausgeht, ſei es zum Mittagseſſen oder des Abends, zieht man auf ihr einen Bogen Wiederdruckpapier ab, ohne ſie von Neuem aufgetragen zu haben. Sorgſame Drucker bürſten überdieß die Forme mit einer Bürſte ab. Jedem Drucker muß es eine Hauptpflicht ſeyn, ſeine Preſſe ſtets rein zu halten; er darf nie Staub und Schmutz daran leiden, muß ſie wenigſtens wöchentlich einmal putzen und mit Knochenfett verſehen.

Wenn man den Druckern eine gute Preſſe anvertraut, ſo dürfen ſie ſich unter keinem Vorwand erlauben, etwas daran verbeſſern oder wieder herſtellen zu wollen. Sie dürfen keinen einzigen

Beſtandtheil der Preſſe verändern, hauptſächlich wenn ſie von Eiſen iſt.

Scheint den Druckern eine Reparatur nöthig, ſo haben ſie es dem Factor zu melden, welcher den Mechanikus rufen läßt.

Man darf niemals eine Preſſe ſchreien laſſen, dieß iſt ein Zeichen, daß es ſich irgendwo reibt, folglich daß ſie ſich an dem Orte, wo ſie ſchreit, abnutzt; man gibt einer ſolchen Stelle etwas Oel, hilft dieß nicht, ſo meldet man es dem Factor.

Kein Drucker darf eher an einer Preſſe anfangen zu arbeiten, als bis ſie in guten Stand geſetzt iſt.

Man darf nie das Oel über die Bänder, Schienen, Gurten, das Pfännchen und andere Theile laufen laſſen; zu viel zieht nur das Anſetzen von Schmutz herbei, welcher ſich immer mehr verdickt, und viel dazu beiträgt, daß ſich oft mehrere Theile an der Preſſe verbiegen. Man darf alſo nie mehr Oel anwenden, als zu einem leichten Gang der verſchiedenen Preßtheile nöthig iſt. Zum Schmieren der Preſſe nehme man Knochenfett, da ſich jedes Oel bald verdickt.

Ueberhaupt muß ein guter Drucker ſtets dafür ſorgen, ſeine Preſſe reinlich zu halten, und niemals unter ſeinen Füßen Papierſpäne, Maculatur, das Ausgeſchnittene des Rähmchens u. dergl. herumliegen laſſen; alles dieſes zeigt Unordnung und Unreinlichkeit an; man wirft dergleichen Sachen gleich in einen unter dem Walzentiſche zu dieſem Behufe ſtehenden Korb.

Da die Arbeit der Drucker mit ziemlicher Anſtrengung verbunden iſt, indem ſie bei ihrem Geſchäfte ſchwere Formen und gefeuchtete Papierhaufen heben und tragen müſſen, ſo bedienen ſich manche Drucker eines Lendengürtels, um ſich bei dieſen manchmal gefährlichen Anſtrengungen zu ſchützen.

Ohne Zweifel iſt es überflüſſig, hier die Drucker zu erinnern, daß ſie zugleich die Wächter der Exemplare ſind, welche ſie drucken; daß ſie auf keine Weiſe an irgend Jemand Bogen veräußern, noch unterſchlagen, noch für ſich behalten dürfen, ohne von dem Factor die Erlaubniß dazu erhalten zu haben. Es iſt dieß eine Gewiſſensverletzung, und ſelbſt eine Untreue, welche nicht als Leichtſinn ausgelegt wird, und oft ſehr unangenehme Folgen nach ſich ziehen kann.

Digitized by Google

Nachtrag.

Das Drucken betreffend.

Herr Hof-Kammerſecretär Pfnor in Darmſtadt, der durch ſeine herrlichen Holzſchnitte gewiß jedem Buchdrucker rühmlichſt bekannt iſt, ließ mich bei den von ihm ſelbſt gemachten Abdrücken ſeiner Kunſtproducte auf ein eigenes Verfahren ſchließen, da ſolche ſo außerordentlich rein und zart auf dem Papiere ſtehen.

Ich war ſo frei, ihn um Mittheilung ſeines Druckverfahrens zu bitten, und erhielt ſehr gefälligen Aufſchluß von ihm; damit ſich jeder Buchdrucker von der Zweckmäßigkeit ſeines Verfahrens überzeugen mag, ſo folgt hier der Brief im Auszuge. — Es treten dabei wiederholt die in dieſem Werkchen empfohlenen Grundlagen eines guten Drucks hervor: nämlich gute eiſerne Preſſen, gutes, nicht zu naſſes Papier, wenige Filze, oder ziemlich harter, trockner Deckel, feine Farbe und ſcharfer Zug. Daß Ballen zu einem ſehr ſorgfältigen Druck Vieles beitragen, wird wohl kein nachdenkender Buchdrucker bezweifeln. Aber man kann nicht genug vor weichen ſogenannten deutſchen Deckeln warnen, in welchen noch überdieß das zu bedruckende Papier leider in vielen Offizinen zu 6—12 und mehreren Bogen eingeſtochen wird.

Doch Herr Pfnor mag ſprechen, er liefert einen bedeutenden Beleg zu dem früher Geſagten.

„Zwei vollkommen gerade Flächen werden ſich, auf einander gelegt, in allen ihren Theilen berühren, und, wenn die eine mit dem Ballen eingeſchwärzt iſt, wird die andere bei dieſem Aufeinanderlegen einen Theil der Farbe ſo annehmen, als wäre ſie ebenfalls mit dem Ballen eingeſchwärzt worden. Bringt man zwiſchen dieſe Flächen, wovon die eine eingeſchwärzt wurde, ein gefeuchtetes Blatt Papier, ſo iſt ſchon einiger Druck erforderlich, um daſſelbe vollkommen ſo ſchwarz zu erhalten, als die eingeſchwärzte Fläche es war. Wenn man ſtatt dieſem einen Blatt Papier mehrere Blätter auf einmal zwiſchen dieſe Flächen legt, ſo wird mehr Kraftäußerung erforderlich ſeyn zu vollkommen ſchwarzem und reinem Drucke, und dieſe wird zunehmen müſſen, je ſtärker

die zwiſchen den Platten befindliche Papierlage iſt. Der Abdruck wird ſogar, ſelbſt bei ſehr ſtarkem angewandten Drucke, nicht mehr ſatt ſchwarz zu liefern ſeyn, wenn dieſe Papierlage zu dick, und dadurch zu elaſtiſch wird, weil dieſe Elaſtizität dem mechaniſchen Druck der Preſſenſchraube entgegenwirkt, die Ausübung des letztern alſo zur vollkommenen Berührung des Papiers mit der eingeſchwärzten Fläche hindert. — Je elaſtiſcher demnach die Einlage im Deckel der Preſſe unter dem zu bedruckenden Papier gemacht wird, um ſo ſchwieriger iſt ein reiner Druck, je mehr man die Elaſtizität dieſer Einlage, durch Verringern derſelben, vermindert, um ſo ſchöner und reiner wird ſich die gedruckte Fläche darſtellen.

Dieſe Elaſtizität in Deckel hat auch noch folgenden weſentlichen Nachtheil: Durch das Auftragen der Schwärze mit Ballen oder Walzen auf einen Schriftſatz, Holzſchnitt u. ſ. w. erhält nicht allein die obere Bildfläche jedes Buchſtabens Schwärze, ſondern auch der Rand jeder Linie des Buchſtabens wird etwas geſchwärzt, was der Elaſtizität und Weichheit der Ballen, dann aber auch der auf denſelben oft zu viel befindlichen Farbe zuzuſchreiben iſt. Sobald nun die Einlage beim Druck zu elaſtiſch iſt, ſo prägt ſich das zu druckende Papier in ſämmtliche Vertiefungen des Schriftſatzes ſowohl, wie in jeden einzelnen Buchſtaben tief ein, es wird die an den Seiten jeder Linie eines Buchſtabens befindliche Schwärze aufnehmen, dieſen darum im Abdruck breiter und fetter erſcheinen laſſen, als es ſeyn ſollte, und ſeine Bildfläche es angab.

Auch iſt leicht denkbar, daß eine zu ſehr elaſtiſche Einlage die ſicherſten Ränder der Schrift angreifen und bald abrunden wird.

Es fehlen gegenwärtig, mit der Anwendung ſolcher elaſtiſchen Einlagen zum Typendruck, noch ſehr viele Buchdrucker; ſtatt ſcharfen ſchönen Druck liefern ſie auf dieſem Wege gar oft nur verſchmierte Abdrücke und Papierprägen, die man eher für Stereotypenformen als für Buchdruck anzuſehen gezwungen iſt; ihr Glaube für längere Dauer ihrer Typen, mittelſt Anwendung dicker Papier- oder Filzeinlagen in der Preſſe, iſt durch das frühere Abſtumpfen und Abrunden derſelben noch nicht wankend gemacht worden, weil ihnen die Erfahrung des Beſſern mangelt,

Digitized by Google

was ſie ſich (aus Ankleben an dem Alten) nicht aneignen mögen. Natürlich iſt hier nur von ſolchen Buchdruckern die Rede, die ihr Geſchäft bloß handwerksmäßig erlernten und betreiben, denen das Beſſere ein Gräuel iſt, weil es etwas Neues, von ihnen nicht Erlerntes iſt, was ihr Nachdenken, ihren Fleiß aufs Neue in Anſpruch nehmen würde.

Zu gutem Drucke gehören aber auch gute Ballen und gute Farbe.

Dem denkenden Buchdrucker wird dieſe Erfahrung ſchon oft geſagt haben, daß Ballen zu gutem Drucke den Vorzug vor den Druckwalzen verdienen. Leichter und ſparſamer iſt die Farbe auf erſteren zu verarbeiten, als auf letzteren; mit den Ballen kann man die Farbe beſſer und dem Schriftſatze entſprechender auftragen, wie mit den Walzen, denn letztere ſetzen auf der gröbſten, wie der feinſten Schrift, gleich viel Farbe ab, was nicht ſeyn ſollte.

Nur wenig Farbe darf auf die Ballen genommen werden, dieſe muß auf ihnen ſo verbreitet ſeyn, daß ſie nur ſo erſcheinen, als wären ſie von einem andern Ballen eingeſchwärzt worden. Mit ſo geſchwärzten Ballen wird der Schriftſatz, Holzſchnitt ꝛc. auf die gewöhnliche Weiſe eingeſchwärzt, dunklere Stellen, fettere Schrift u. dgl. öfter mit denſelben getroffen, als leichtere Zeichnung, feinere Schrift, — was nur mit Ballen zu erzwecken iſt, weßhalb ſie auch vor den Walzen zu gutem Drucke den Vorzug verdienen —, und dann den Abdruck durch hinlänglich ſtarken Druck bewerkſtelligt. Richtig iſt, daß man mit ſolchen geſchwärzten Ballen länger Farbe auftragen muß, als mit ſolchen, auf denen viel Farbe befindlich iſt; aber zu viel Farbe verſchmiert feine Zeichnung, dicht an einander liegende Striche, ſetzt ſich bei dem erſten Aufſtoßen des Ballens an die Ränder der Schriftlinien, der Linien eines Holzſchnittes ꝛc., und liefert darum im Abdruck jene Striche fetter und dicker, als die Zeichnung der Schrift oder des Holzſchnittes es verlangte, wodurch denn natürlich der Character beider verloren gehen muß.

Die Farbe darf nicht zu dünn ſeyn, ſie quetſcht ſich ſonſt beim Druck von der Bildfläche an ihre Ränder, und gibt darum

im Abdruck die Linien dicker, als wie ſie ſeyn ſollten. Zu der gewöhnlichen Buchdrucker-Farbe ſetze ich wenigſtens die Hälfte Lampenruß zu und reibe ſie ſehr fein; auf dieſe Weiſe erhalte ich eine ſtarke, ſehr ſchwarze und vertheilbare Farbe, wovon ich ſehr wenig auf die Ballen nehme, ſie aber recht fleißig verreibe.

Meine elaſtiſche Einlage in den Deckel der Preſſe beſteht in 10 bis 12 Bogen feinen Velinpoſtpapiers, ſonſt iſt nichts von Elaſtizität in meiner Preſſe zu finden; ein ſehr ſtarker kräftiger Zug liefert mir dann ſcharfe, kräftige Abdrücke.

Auf dieſe Weiſe wird es Niemand ſchwer fallen, jeglichen Gegenſtand ſauber und rein zu drucken, wem nur eine gute eiſerne Preſſe, deren Fundament mit dem Tiegel vollkommen parallel iſt, zu Gebot ſteht.“

Pfnor.

Abbrechen der Ballen und Aufbewahrung der Walzen.

Bevor man des Abends aus der Offizin geht, deckt man das weiße Papier mit bedrucktem zu, legt ein Bret darauf, und bricht alsdann die Ballen ab, d. h. man zieht alle Nägel bis auf drei oder vier heraus, nimmt die Wolle aus denſelben und legt ſie auf die Bank; ſodann rollt man die Leder bis auf die übrigen Nägel der Länge des Holzes nach feſt zuſammen, und ſchlägt ſie in einen feuchten Maculaturbogen oder in feuchte Packleinwand ein, um ſie bis zum andern Tage friſch und geſchmeidig zu erhalten. Endlich deckt man den Farbeſtein zu, damit der durch das Auskehren entſtehende Staub die Farbe nicht verderbe.

Die Walzen erfordern nicht ſo viele Umſtände; es iſt hinreichend, ſie mit ſchwachem Firniß oder ordinairer Farbe zu überziehen, welche man am andern Morgen wieder abputzt. Manche Drucker waſchen ſie auch mittelſt eines Schwammes mit friſchem Waſſer, und laſſen ſie dann abtrocknen. (Man leſe S. 79 u. ſ. w., und richte ſich darnach.)

Digitized by Google

Druckarbeiten eigenen Geſchmacks.

Congreve-Druck.

Es iſt bekannt, daß England, bei ſeinem vielen Papiergeld, ſtets darauf bedacht war, ſeine Banknoten durch künſtliche Fertigung vor Nachahmung zu ſchützen, was jedoch nie gelang und immer war eine große Zahl falſcher Noten im Umlauf.

Dieſer Unfug veranlaßte den genialen Sir William Congreve über ein Mittel nachzudenken, was der Verfälſchung die größten Schwierigkeiten in den Weg legte, und welches er auch ausdachte.

Er wich dabei von der gewöhnlichen Typendruckmanier ganz ab, und bediente ſich zuſammengeſetzter Platten (compound plates) die durchſchnitten waren, und bei ihrer nachherigen Verbindung aufs genaueſte in einander paßten. Auf dieſe Platten brachte er guillochirte Gegenſtände und gravirte Schriften an, nahm dieſe Platten dann aus einander, verſah jede mit einer beſondern Farbe, verband ſie wieder und erhielt dadurch einen mehrfarbigen Druck, über deſſen Erklärung ſich die erſtaunte Buchdruckerwelt längere Zeit den Kopf zerbrach.

Er führte dieſe Art zu drucken auf einer von ihm erfundenen Maſchine aus, die ſeinem Verſtande die größte Ehre macht. Sie trennt die Platten, verſieht ſolche mit mehrern Farben, verbindet ſie wieder und liefert in einer Minute vierzig Abdrücke.

Congreve's Verfahren fand ungetheilten Beifall, das Stempel-Amt bediente ſich ſogleich dieſer Maſchinen, worauf ſowohl Staats-papiere, Zollzeichen u. dgl. gedruckt wurden.

So erhielt dieſe Druckmanier den Namen „Congrevedruck.“

Im Jahr 1824 ſah ich den erſten Abdruck dieſer Art, und in dem folgenden Jahr zeigte mir Hr. Ed. Hänel aus Magdeburg, der bei ſeiner Rückreiſe aus England Karlsruhe berührte, eine Menge der ſchönſten und ſchwierigſten Congrevedrücke.

Die Sache intereſſirte mich ſo ſehr, daß ich über die Anfertigung ſolcher Platten viel nachdachte, und es gelang mir auch, ihr ſo auf den Grund zu kommen, daß ich im Jahr 1826 die

Rückſeite der Coupons der Großh. Bad. Rentenſcheine mit einem Congrevedruck auf der gewöhnlichen Buchdruckerpreſſe lieferte.

Im Jahr **1827** erhielt Hr. E. Hänel eine Congreve-Druck-Maſchine aus England, und machte ſeitdem die beſten Fortſchritte in dieſer Kunſt. Ueberhaupt hat ſich Hr. Hänel in der kurzen Zeit, ſeit er ſeinem Etabliſſement eine große Ausdehnung gab, ſich um die deutſche Typographie unendlich verdient gemacht, und wir haben von ihm gewiß noch Vieles zu erwarten.

Nach dieſer Zeit wurden in der Naumann'ſchen Buchdruckerei in Frankfurt a. M. von unſerm genialen Schneider, der damals die Leitung dieſes Geſchäfts hatte, und jetzt in Verbindung mit Hrn. Streng ſein eigenes Etabliſſement in Frankfurt begründet hat, Verſuche im Congrevedruck angeſtellt, welche auch in kurzer Zeit ſo weit gediehen, daß, nachdem Hr. Naumann mehrere Guillochen aus England mitbrachte, und ſich ein junger Mann Namens W. Müller des Schriftgravirens mit dem beſten Erfolg widmete, ſie zur ausgezeichneten Vollkommenheit vorſchritten.

Soviel als kurze hiſtoriſche Andeutung, und nun zur

Erzeugung des Congreve-Drucks.

a. Anfertigung der Platten.

Man nehme zwei Platten von Einer Zeichnung, ſchneide die eine nach beliebigen Deſſeins mit einer Laubſäge aus, feile die ausgeſchnittenen Stellen recht glatt, nehme die zweite Platte und ſchneide diejenigen Stellen, welche in der erſten fehlen, ſo aus, daß ſie ganz genau in die erſte (die Deck- oder Abhebe-Platte) paſſen. Hierauf kann man aus dieſer zuſammengeſetzten Platte noch größere Felder ausſchneiden, und auf das Einzupaſſende weiße Schrift graviren.

Man nehme dann die Deckplatte, beſtreiche ſie auf der Rückſeite leicht mit Oel, die Einſätze dagegen mit einem aus Leim und Kreide beſtehenden Kitt und befeſtige letztere auf ein Holz in der Größe der Deckplatte.

Die Deckplatte wird an beiden Seiten mit Ohren verſehen, in welchen je ein Loch befindlich iſt; dieſe Ohren werden mit

einem Löthkolben und etwas Lothzinn angelöthet; ſie dienen dazu, daß man ſie leicht von der untern Platte abheben oder trennen kann, wo ſie dann auf ein mit zwei Drahtſtiften verſehenes Bretchen, zum Behuf des Auftragens, gelegt wird, ſo daß die Stiſte genau in die Löcher der Ohren paſſen, wodurch die Platte von der Walze nicht mitgenommen wird.

b. Druck mit Congreve-Platten.

Iſt nun Alles auf die beſchriebene Art in den Stand geſetzt, ſo reibe man die betreffenden Farben nach der Seite 54 ff. gegebenen Vorſchrift an.

Ein Drucker verſieht die Deckplatte, der andere die Unterplatte mit Farbe.

Man bediene ſich kräftiger, nicht zu weicher Walzen, wende wenig Farbe an, und mache den Abdruck mit einem ziemlich ſtarken Zug.

Das zu bedruckende Papier, welches vor dem Drucke ſechs Stunden in der Packpreſſe geſtanden iſt, ſei fein und ja nicht zu naß; bei Maſchinen-Papier wähle man ſtets die glatte Seite zum Bedrucken.

Selbſt bei den feinſten Farben, den beſten Walzen und der größten Sorgfalt des Druckers, wird es doch faſt alle zweihundert Abdrücke nöthig, die Platten mit Terpentinöl zu reinigen. Daſſelbe muß auch Mittags und Abends geſchehen, wo auch Walze und Stein abgeputzt werden. Im Unterlaſſungsfall trocknen die Farben ſo auf, daß ſie nicht mehr ſauber wegzunehmen ſind.

Eine Congreveplatte zu fertigen erfordert die größte Accurateſſe, verbunden mit Uebung im Graviren, Ausſchneiden und Löthen.

Wer ſich die Originale aus England kommen laſſen und dieſelben verarbeiten muß, ohne ſie vervielfältigen zu können, dem möchte wohl eine ſolche Platte ziemlich theuer zu ſtehen kommen.

Ich kann meinen H. Collegen die Anſchaffung von Guillochen und Congreveplatten ſehr erleichtern, da ich in meinem Attelier die Vorkehrung getroffen habe, ſtets eine große Anzahl von ſolchen

Digitized by Google

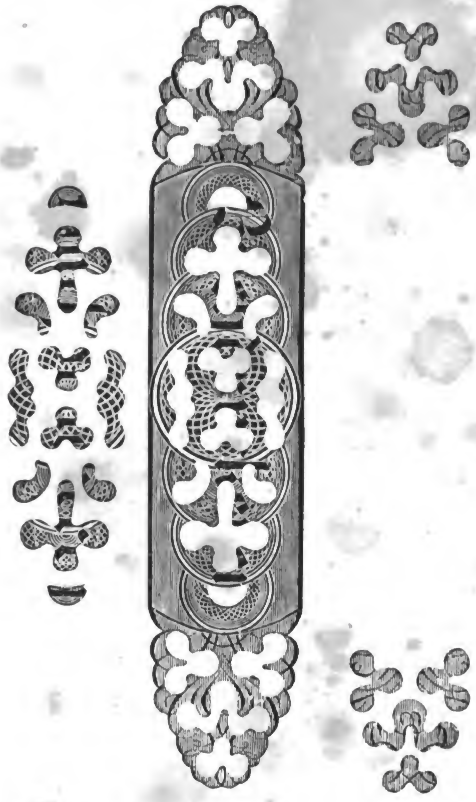
vorräthig zu halten, und auf Beſtellung dieſelben anzufertigen. — Ein in nächſter Zeit auszugebendes Probeheft meiner Guillochen wird das Nähere beſagen.

Zu näherer Verſtändigung des Geſagten folgen hier einige

Proben von Congreve-Platten.

Digitized by Google

Vorstehende Congreve-Platte in ihren Theilen.



Digitized by Google

Digitized by Google

Mit zwei Farben zu drucken, ohne den Bogen aus den Puncturen zu nehmen.

Man bedecke diejenigen Buchſtaben, die roth gedruckt werden ſollen, mit einem ſehr dünnen Pergament, welches bloß diejenigen Buchſtaben unbedeckt läßt, welche ſchwarz werden ſollen. Man trage auf das Pergament mit der ſchwarzen Walze auf, nehme dann das Pergament hinweg, und ziehe den Bogen ab. Hierauf lege man ein zweites Pergament auf die Form, welches die eben gedruckten Buchſtaben bedeckt, und nichts weiter frei läßt, als die Buchſtaben, welche roth werden ſollen. Sodann trage man mit rother Farbe auf das Pergament auf, nehme daſſelbe von der Form hinweg, lege aber an deſſen Stelle ein eben ſo ausgeſchnittenes Poſtpapier darauf, damit die bereits abgedruckten ſchwarzen Buchſtaben nicht abſchmutzen, und ziehe den Bogen zum zweiten Male ab, welcher während dieſer Zeit im Deckel und in ſeinen Puncturen ruhig liegen blieb. Bei einem Regiſter, welches viel Accurateſſe erfordert, iſt dieß Verfahren von ſehr gutem Erfolg, die Form darf aber nicht zu compreß ſeyn.

Zwei Farben auf einen einzigen Zug zu drucken.

Man bedeckt diejenigen Buchſtaben, die roth gedruckt werden ſollen, mit einem dünnen Pergament, welches bloß diejenigen Buchſtaben unbedeckt läßt, welche ſchwarz werden müſſen; hierauf trägt man mit der ſchwarzen Walze auf das Pergament auf, und nimmt es dann hinweg. Hiernach legt man ein zweites Pergament auf die Schrift, welches ſo ausgeſchnitten iſt, daß es die Buchſtaben, welche roth werden ſollen, unbedeckt läßt; diejenige Seite, welche auf die ſchon aufgetragene Schrift zu liegen kommt, muß vorher mit Farbe eingeſchwärzt ſeyn, wornach man nun auf das Pergament die rothe Farbe aufträgt, und es dann wegnimmt.

Auf dieſe Art befindet ſich die Form mit zwei Farben aufgetragen, und man erhält dadurch einen farbigen Druck auf einen Zug. Bei einem Placard braucht man gar keine Puncturen. Es iſt unnöthig zu erinnern, daß im Augenblicke des Auftragens die

dazu nöthigen Pergamente ſchon zugerichtet in Bereitſchaft ſeyn müſſen, um ſie auf der Form mit Stiften zu befeſtigen.

Mit mehreren Farben zu drucken, ohne den Bogen aus den Puncturen zu nehmen.

Soll eine Blume, ein Bouquet oder eine Vignette mit mehreren Farben gedruckt werden, ohne den Bogen aus den Puncturen zu nehmen, ſo erfordert es eben ſo viele Exemplare von der Vignette, als Farben gedruckt werden ſollen. — Man darf ſich aber dazu keiner Vignetten bedienen, welche auf Holz befeſtigt ſind, die Abklatſche müſſen daher maſſive Schriſthöhe haben. Auf jeder Vignette bleibt nichts weiter ſtehen, als jenes, was die ihr beſtimmte Farbe bekommen ſoll, alles Andere wird weggeſtochen und abgeſchnitten, und ſo bringt man ſie wechſelsweiſe in die Preſſe, und trägt jedes mit der ihm beſtimmten Farbe auf. Der Bogen bleibt während dieſer Farbe-Veränderungen ruhig auf dem Deckel und in ſeinen Puncturen liegen.

NB. Sobald der Druck beendigt iſt, werden die Vignetten mit Terpentinöl gereinigt. Trocknen dergleichen Farben ſtark ein, ſo wird es kaum der größten Mühe gelingen, ſie zu reinigen, auch gehen ſie dabei nicht ſelten zu Grunde.

G o l d d r u ck.

a. Auf glattes Papier mit Eiweiss.

Man nehme an der Sonne getrocknetes und zum feinſten Pulver geriebenes Eiweiß, überpudere damit diejenige Stelle des Papiers, welche bedruckt werden ſoll, und lege das Gold ſehr vorſichtig darauf.

Damit jeder Buchſtabe in ſeiner ganzen Vollkommenheit ſo lebhaft als möglich hervortrete, muß die Form mit neuen Lettern

geſetzt ſeyn, und bis zu einem gewiſſen Grade erhitzt werden. Dabei muß ſie ſehr trocken und gut geſchloſſen ſeyn, damit weder Spatia noch Lettern herausfallen.

Man lege auf das Fundament der Preſſe einen recht glatten und feinen engliſchen Preßſpan, auf denſelben einen feuchten Bogen Velinpapier, und hierauf den zum Drucken vorbereiteten Bogen, welcher aber trocken ſeyn muß.

Auf dieſen Bogen legt man nun den zu druckenden Satz, ſo daß das Geſicht der Schrift unten iſt; die Schrift muß aber auf vier Federn ruhen, damit ſie das Papier vor dem Zuge nicht berühre. Zwiſchen den Federn bringt man Puncturen an, welche Regiſter halten, damit man den Bogen zurichten kann, wenn darauf etwa noch andere Farben gedruckt werden ſollen. Auf den Fuß der Schrift legt man einen Filz.

So vorgerichtet fahre man langſam unter den Tiegel, ziehe den Bengel herüber, und verweile einen Augenblick, ehe man ihn zurückläßt.

Dieſes Geſchäft muß mit einer gewiſſen und ſichern Behendigkeit geſchehen, damit der Bogen, auf welchen der Golddruck gemacht werden ſoll, keine Zeit gewinne, von dem unmittelbar darunter liegenden Bogen vor dem Drucke Feuchtigkeit anzuziehen. Nach vollbrachtem Drucke beſeitige man das überflüſſige Gold und den Eiweißſtaub mit etwas feiner trockener Baumwolle, oder mit einer kleinen dachshaarenen Bürſte.

Bei jedem Exemplar, welches auf dieſe Art gedruckt werden ſoll, muß man einen friſchen Preßſpan und einen andern feuchten Velinbogen unterlegen.

b. Auf Leder.

Nachdem die betreffende Form in der Preſſe liegt, wird das zu bedruckende Leder auf dem Deckel befeſtigt, und ein blinder, aber ſehr ſcharfer Abdruck darauf gemacht. Hierauf wird die auf dem Leder befindliche Schattirung mit Eiweiß beſtrichen, worin ein wenig Zucker aufgelöſt wurde. Nachdem das Eiweiß faſt trocken iſt, wird auf daſſelbe etwas Schweinſchmalz ſehr dünn

Digitized by Google

geſtrichen, und darauf feines Blattgold gelegt. Während dieſer Vorrichtung hat ein Anderer die Form ziemlich heiß gemacht, jetzt wird der Deckel mit dem Leder zugelegt und ſtark darauf gezogen.

Das überflüſſige Gold wird mit einem feinen Pinſel oder mit feiner Schaafwolle behutſam hinweggewiſcht und der ſchönſte Golddruck ſteht da.

Nur ſehr weicher Saſſian oder glattes Papier, das ſeine Farbe durch das Aufſtreichen des Eiweißes und Schweinſchmalzes nicht verändert, darf hiezu gewählt werden.

c. Auf Viſittenkarten.

Die zu bedruckende Karte wird mit in Waſſer aufgelöstem weißen Gummi arabicum beſtrichen und getrocknet. Hierauf wird die Karte mit Eiweiß, das vorher mit etwas Waſſer vermiſcht und geſchlagen wurde, beſtrichen, und nachdem es halb trocken iſt, wird das feine Blattgold darauf gelegt. Die ſo zubereitete Karte wird aufs Fundament gelegt, der Satz darauf geſetzt und nun gezogen. Den Druck läßt man trocken werden, und wiſcht hierauf das überflüſſige Gold weg.

d. Auf Atlas, Levantin oder Moirée.

Man lege einen feuchten Velinbogen aufs Fundament und hierauf das Seidenzeug; auf das letztere beutelt man zu Staub gepulvertes Eiweiß, und bringt dann das feine Blattgold darauf. Sodann wird der vorher erwärmte Satz aufs Gold geſetzt und ſtark gezogen. Das überflüſſige Gold wiſcht man dann weg.

e. Auf Sammet.

Der Sammet wird auf dem Deckel ausgebreitet und befeſtigt. Hierauf wird blind abgezogen, und die dadurch entſtandene Schattirung mit geſchlagenem Eiweiß mittelſt eines Pinſels ausgeſtrichen. Das feine Blattgold wird auf die Schrift gelegt und abgezogen.

Digitized by Google

f. Auf glattes Papier oder Seide mit Farbgrund.

Etwas feiner brauner Ocher oder Chromgelb wird mit doppeltem Terpentin angerieben, mit dieſer Grundfarbe aufgetragen und der Abdruck gemacht. Auf den Abdruck wird feines Blattgold gelegt und mit Baumwolle angedrückt, wonach man das überflüſſige Gold wegwiſcht. Dieſes Verfahren iſt von gutem Erfolg.

g. Auf Papier mit Goldstaub.

Soll der Golddruck nicht glänzen, ſo verwendet man dazu den feinſten Goldſtaub. Es wird dabei ganz wie oben bei f verfahren, nur daß man anſtatt Blattgold den Goldſtaub auf den Abdruck ſtreut, ihn mit einem feinen Pinſel den Buchſtaben mittheilt und dann das Ueberflüſſige beſeitigt. Nach einigen Tagen läßt man dann die Abdrücke durch eine Kupferpreſſe gehen, was zur Schönheit derſelben ſehr viel beiträgt.

Kann man feine engliſche Kupferbronze haben, ſo nehmen ſich die damit gedruckten Sachen ſehr ſchön aus.

Man muß vorzüglich bei dieſer Art Druck auf den feinſten Goldſtaub halten, ſo wie auf ſchönes glattes Papier, wenn die Arbeit elegant ausfallen ſoll.

h. Auf Porzellan= und Sand=Papier.

Feinſter gebrannter Ocher wird in ſehr ſtarkem alten Firniß aufs Beſte gerieben. Mit dieſer Farbe wird die Form aufgetragen und die Abdrücke gemacht. Bei der Preſſe befindet ſich ein Tiſch, woran eine dritte Perſon ſitzt und unmittelbar nach jedem Abdruck das feinſte Blattgold darauf legt und ſelbiges mit Baumwolle feſtdrückt. Nach dieſem wird der Abdruck auf eine polirte erwärmte Kupferplatte gelegt und durch die Kupferpreſſe gezogen. — So bleibt der Golddruck 48 Stunden liegen, während welcher Zeit die Farbe ganz trocken iſt, hierauf wird das überflüſſige Gold mittelſt Baumwolle weggewiſcht. Das Papier wird in gefeuchtetes Papier eingelegt, darf aber daſelbſt nicht zu ſehr feucht werden. Dieſe Manier gibt auf glattem Papier den ſchönſten Golddruck.

Digitized by Google

Vom Zahltag.

Am Zahltage ſchreiben die Drucker ihre Rechnung in ein dazu beſtimmtes Büchlein nach den Reviſionen, welche ſie zu berechnen haben, ſchlagen das Büchlein nebſt den Reviſionen in einen Bogen Papier ein, ſchreiben darauf ihre Namen, die Nr. ihrer Preſſe, ſo wie das Datum, und übergeben es dem Factor.

Aus dem Rechnungsbüchlein muß die Signatur des Bogens, der Titel des Werks, die Auflage und der Preis zu erſehen ſeyn.

Ich wünſchte, hier einen Preis-Tarif für Drucker geben zu können, aber die Preiſe ſind zu ſehr verſchieden, da in jedem Lande, und faſt in jeder Offizin anders bezahlt wird; deßhalb enthalte ich mich auch, dieſe zarte Saite zu berühren. Ein ſolcher Tarif muß auf die Beſchaffenheit der verſchiedenen Werke, Formate und Schriften gegründet ſeyn.

Jede Aenderung in einer Form, die ſich unter der Preſſe befindet, wird dem Drucker bezahlt; die geringſte Aenderung wird für eine halbe Stunde des in der Offizin gewöhnlichen gewiſſen Geldes gerechnet; Aenderungen, welche über eine halbe Stunde erfordern, werden nach der darüber verſtrichenen Zeit vergütet.

Digitized by Google

Achtes Kapitel.

Vom Magazin.

Das Papiermagazin iſt derjenige Ort, wohin man das bedruckte Papier bringt, um es daſelbſt zu trocknen, zu ſatiniren (mittelſt engliſcher Preßſpäune preſſen und glätten), es zuſammenzutragen, zu falzen, zu completiren und collationiren, in Ballen zu binden, und die Bände zu broſchiren.

Das Aufhängen.

Alles Ausgedruckte wird auf die Puncturlöcher gehängt; nämlich Folio, Quart, Octav und die daraus entſpringenden Formate in die Mitte des Bogens, Duodez und die ſich daraus herleitenden Formate aber auf den Abſchnitt.

Das Papier wird fünf Bogen ſtark aufgehängt, und zwar ſo, daß die Lagen immer einen guten Zoll über einander hängen. Wenn das Papier trocken iſt, ſchiebt man eine ganze Reihe auf einander, wonach man alle auf der Latte oder Leine befindliche Bogen mit einem Male abhängen kann.

Zum Trocknen muß ein warmer, trockener und luftiger Ort gewählt werden; wo es viel aufzuhängen gibt und man an Raum beſchränkt iſt, bringt man ſogenannte Aufhängeſcheiben an; ſie beſtehen aus einem ſcheibenförmig geſchnittenen ſtarken Bret, von deſſen beiden Seiten je fünf Stangen ausgehen, deren jede fünf Lagen zu fünf Bogen faßt, ſo daß man auf eine ſolche Scheibe ein halbes Ries hängen kann; jede vollgehängte Scheibe placirt man nun gegen die vorhergehende, auf welche Weiſe der Platz aufs Aeußerſte benutzt wird. Wer an Raum nicht ſo ſehr beſchränkt iſt, kann in dem Trockenplatz Aufhängelinien von Roßhaaren oder

hölzerne Stangen anbringen, wozu man in jeder gut eingerichteten Papiermühle eine ſolche Einrichtung als Muſter in Augenſchein nehmen kann.

In Buchdruckereien, wo kein beſtimmter Platz zum Aufhängen vorhanden iſt, muß man das Papier trocknen, wo ſich Raum dazu darbietet, vorausgeſetzt, daß dadurch die Arbeitszimmer nicht an Licht verlieren.

Derjenige, welcher das Auf- und Abhängen zu beſorgen hat, muß ſich ſehr in Acht nehmen, daß er die verſchiedenen Werke nicht unter einander bringe, keine Bogen zerriſſen oder beſchmutzt werden, und daß beim Aufhängen die Bogen immer nach ihren Signaturen auf einander zu liegen kommen.

In ſolchen Offizinen, wo kein eigens dazu beauftragter Mann vorhanden iſt, haben die Lehrburſche dieſes Geſchäft zu verſehen; es iſt dieß aber aus mehreren leicht abzuſehenden Gründen keineswegs zu empfehlen; ſei man den Burſchen auch noch ſo ſehr auf der Ferſe, ſo werden doch dabei durch Leichtſinn oder Trägheit ſehr empfindliche Fehler begangen.

Die abgehängten Druckarbeiten werden immer mit den zu ihnen gehörenden früheren Bogen vereinigt, worauf ſie in die Bücherſtube getragen, daſelbſt dem Bücherſtuben-Arbeiter übergeben, und von dieſem in die beſtehende Ordnung gebracht werden. Dieſer unterſcheidet ſie nach Werken und Bogen; jeder Haufen wird durch einen Papierſtreifen geſchieden, worauf der Name des Werks und die Signatur des Bogens bemerkt iſt.

Wenn alle Bogen eines Werkes fertig und beiſammen ſind, werden ſie zuſammengetragen.

Das Zuſammentragen.

Man ſetzt ungefähr fünf bis ſechs Haufen oder Bogen eines Werkes von der Linken zur Rechten nach einander auf eine große runde Tafel, oder in Ermanglung deren auf lange Breter, die ein Viereck bilden. Die Signatur kommt rechts zu liegen, und der erſte Bogen fängt links an.

Digitized by Google

Man fängt am letzten Haufen an, geht um die Tafel herum, indem man von einem Haufen nach dem andern einen Bogen wegnimmt. Die ſo erhaltene Lage ſtößt man auf, damit die Bogen gleich zu liegen kommen, und legt die Lagen entweder kreuzweiſe oder geſchränkt auf einen zu dieſem Behufe zwiſchen den erſten und letzten Haufen freigelaſſenen Platz.

Nachdem das Zuſammentragen beendigt iſt, wird jede Lage collationirt, welches dadurch am leichteſten geſchieht, daß man jeden Bogen, an der Ecke, wo ſich die Signatur befindet, mittelſt einer Ahlſpitze aufhebt, und ſich dabei überzeugt, ob alle Signaturen richtig vorhanden ſeien. Hat Alles ſeine Richtigkeit, ſo falzt man die Lage von der Rechten zur Linken zuſammen, ſo daß in Octav die Seitenzahl 3 auf 2 kommt; bei Duodez iſt die Signatur oben.

Bloß bei großen Werken werden nach dieſem Verfahren die gefertigten Lagen auf Ballen gebunden, und nach Beendigung des ganzen Werks zu Exemplaren gemacht; bei kleineren hingegen ſtellt man die zuſammengetragenen und gefalzten Lagen bei Seite, bis alle Bogen des Werkes zu Lagen gebildet worden, dann werden die verſchiedenen Lagen eben ſo aufgeſtellt, wie die Haufen oder Bogen, und, indem man von jedem Lagenſtoß eine Lage nimmt, Exemplare gemacht, welches completiren heißt; erſt nachdem Alles zu Exemplaren gemacht iſt, wird das Collationiren, bei welchem Geſchäfte die größte Genauigkeit nicht dringend genug empfohlen werden kann, vorgenommen, hierauf geſchränkte Stöße von fünf, zehn, zwanzig u. ſ. w. Exemplaren gebildet und auf Ballen gebunden.

Das Aufbinden in Ballen.

Man ſchränkt die Lagen, den Rücken gegen das Rauche, exemplar=, band= oder ſtoßweiſe, von 10 bis 25, je nach ihrer Stärke, und macht ſie zu Ballen, um ſie im Magazin aufzubewahren.

Gewöhnlich macht man die Ballen vier Fuß hoch. Das oberſte und unterſte Stößchen wird zur Hälfte mit einer ſtarken Lage Maculatur eingeſchlagen, und hierauf der zu fertigende Ballen

Digitized by Google

zwiſchen zwei Bretern in die Packpreſſe geſetzt. Die hierzu nöthigen Breter müſſen doppelt über einander geleimt, und an denjenigen Stellen, wo die Stricke um den Ballen zu liegen kommen, mit Einſchnitten verſehen ſeyn, damit die Stricke bequem durchgeſteckt, feſt zugezogen und geknüpft werden können, während der Ballen zugepreßt ſteht. Der Ballen wird auf zwei Seiten von unten nach oben mit zwei guten Stricken, welche beide mit wohlgeknüpften Schleifen verſehen ſind, umgeben; beide Stricke werden einer nach dem andern nach und nach feſtgezogen, hierauf oben geknüpft, und das Ueberflüſſige der Stricke abgeſchnitten. Läßt ſich der Strick in der Schlinge nicht leicht feſtziehen, ſo ſchmiert man ihn mit etwas Seife. Nachdem die Stricke wohl angezogen, wird die Preſſe aufgemacht, und der Ballen herausgenommen, er iſt dann außerordentlich feſt. Setzt man den Ballen anfänglich nicht gerade in die Preſſe, ſo wird er leicht bauchig; iſt er nicht zu krumm, ſo wirft man ihn auf den Boden, und klopft ihn mit dem Packſtock gerade; hilft dieß nichts, ſo muß man ihn wieder aufmachen und friſch packen. Auf jeden Ballen befeſtigt man ein Etiquet, welches den Titel des Werks und die Zahl der Exemplare anzeigt.

Vom Satiniren.

Das Satiniren oder Glätten der gedruckten Bogen mittelſt Glanzpappen oder ſogenannter engliſcher Preßſpäne wird vorzüglich bei Exemplaren auf Velin oder feinem Papier, bei Accidenzien und andern ſorgfältigen Arbeiten angewendet. Der Druck des zu ſatinirenden Papiers muß trocken ſeyn; im Gegentheil würden ſich die feinen Striche des Drucks in der Glättpreſſe vergrößern, auf die Glanzpappen abſchmutzen, und dieſe wieder bei fernerem Gebrauche auf die folgenden Bogen. Das Papier darf dabei nicht harſch trocken ſeyn, da ſonſt die Schattirung ungern verſchwindet.

Die Glanzpappen, welche zum Satiniren gebraucht werden, ſind ungefähr eine halbe Linie dick, durchaus von ganz gleicher Stärke, feſt und ſehr glatt, und dürfen ſich an keinem Orte bauſchen. Man hat deren für alle Formate, weßhalb man nach dem zu ſatinirenden Formate auch das der Glanzpappen wählt, aber

nicht ein großes Papier in kleine, oder umgekehrt, ein kleines Papier in große Glanzpappen bringt.

Man lege zuerſt eine Glanzpappe, dann einen Bogen, dann wieder eine Glanzpappe u. ſ. f. Bei Bogen, wo die Rückſeite weiß iſt, kann man auch zwei Bogen, Weiß gegen Weiß, legen, und dann eine Glanzpappe darauf.

Alle 25 oder 50 Bogen lege man ein Bret dazwiſchen, und bringe dann einen ſo eingelegten Haufen in die Glättpreſſe. Von Zeit zu Zeit zieht man die Preſſe immer etwas mehr zu, bis ſie den höchſten Grad ihrer Kraft auf das Eingepreßte äußert.

Die hydrauliſchen Preſſen verdienen hier vor jeder andern Art Packpreſſe empfohlen zu werden. Wem dabei der Bezug aus England zu beſchwerlich und koſtſpielig iſt, der wende ſich an Herrn Mechanikus Chr. Dingler in Zweibrücken, wo man ſie ebenfalls ſehr gut und billig erhält. Ich beſitze von Herrn Dingler eine hydrauliſche Preſſe von 1500 Centnern Druckkraft um den Preis von 600 fl. — Sie nimmt ſehr wenig Platz ein, kann von einem Knaben verſorgt werden und verdient, wie Alles, was aus dieſem Atelier hervorgeht, das größte Lob.

Bei hydrauliſchen Preſſen kann man nach Verlauf einiger Stunden den Haufen wieder herausnehmen, und das Papier wird glatt und nichts mehr von der Schattirung des Drucks bemerklich ſeyn. Man läßt den Haufen gewöhnlich ſo lange in der Preſſe, bis man aus dem frühern das Papier herausgenommen und einen andern wieder eingelegt hat; bei Spindelpreſſen muß man den Haufen über Nacht ſtehen laſſen.

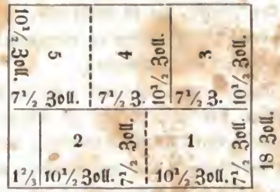
Von den Umschlägen oder Couverturen.

Zu Umſchlägen verwendet man gewöhnlich Grand-raisin, und ſucht es ſo einzutheilen, daß man aus einem Bogen enthält:

für Folio einen Umſchlag,
für Quart zwei Umſchläge,
für Octav vier "
für Duodez fünf "
für Achtzehner acht " u. ſ. w.

Digitized by Google

Wollte man z. B. bei Duodez ſechs Umſchläge aus einem Grand-raisin-Bogen ſchneiden, ſo würden ſie zu klein ausfallen; man iſt daher genöthigt, ſich mit fünf zu begnügen. Der Bogen Grand-raisin hat gewöhnlich 22 Zoll 8 Linien Pariſer Maß in der Breite, und 18 Zoll in der Höhe; hier folgt eine Manier, einen ſolchen Bogen in fünf Theile ſo zu zerſchneiden, daß dabei ſehr wenig Verluſt entſteht.



22 Zoll 8 Linien.

Je nach dem Satze und der Bequemlichkeit des Druckers kann man die Theile **1** und **2**, und **4** und **5** auch nach dem Druck erſt zerſchneiden.

Vom Papier.

Der Verwalter des Papiermagazins iſt mit dem Zuwachs und der Abgabe aller in der Buchdruckerei erforderlichen Papiere beauftragt.

Sobald eine Papierlieferung ankommt, erſieht er ſich einen ſchicklichen Platz, wo die ganze Lieferung aufgeſtellt werden kann.

Bei der Uebernahme zählt er es nach Rieſen, und überzeugt ſich dann, ob die empfangene Lieferung mit dem Avisbriefe übereinſtimme, worauf er es zeichnet, um es leicht kenntlich zu machen.

Bloß auf Anweiſungen vom Factor, welche die abzugebenden Rieſe, Buche und Bogen angeben, darf der Verwalter Papier verabfolgen laſſen.

Digitized by Google

Der Papierverwalter hält über jede Papierſorte Rechnung. Aus dem Kopf dieſer Rechnung muß der Name des Papiers, ſeine Qualität, der Name der Fabrik oder des Herausgebers, welcher es lieferte, der Tag der Uebernahme und die Nr. der Factura erſichtlich ſeyn; ferner:

Tag der Abgabe,
Nr. der Anweiſung des Factors,
An wen abgegeben,
Nr. der Preſſe, die es verdruckt,
Titel des Werks, wozu es verwendet wird,
Signatur, Band, Bogen,
Die abgegebene Quantität: Ries, Buch, Bogen.

Der Verwalter hat ſehr darauf zu ſehen, daß die Papiere immer trocken und bedeckt gehalten werden, damit ſie weder von der Feuchtigkeit des Bodens oder der Mauer, und der Decke oder des Daches, noch durch Ratten, Mäuſe oder Staub leiden.

Verbesserung beschädigter Papiere.

Beſchmutzte, verräucherte, angelaufene und von Ruß oder Farbe befleckte Bogen reinigt man auf folgende Weiſe:

Man lege die Bogen breit in ein wohlgereinigtes irdenes oder kupfernes Gefäß. Hierauf gieße man eine Auflöſung von Acidum tartaricum (wovon man 2 Quentchen auf 6 Unzen Waſſer nimmt), ſo daß ſie einige Linien über das Papier ſtehe. Hierauf mache man ein mäßiges Feuer darunter, und laſſe die Hitze einen ſolchen Grad erreichen, daß die Flüſſigkeit 2—3 Minuten lang bis an den Rand des Gefäßes aufwalle. Alsdann hebe man es vom Feuer, und gieße ſo lange reines Waſſer darauf, bis es ſich nicht mehr trübt.

Eine andere Art, dergleichen Papiere wieder zu bleichen, beſteht darin, daß man es ausgebreitet in ein Waſſer bringt, worin man etwas Chlorkalk und Vitriolſäure gebracht hat; ſo läßt man es 2—4 Stunden liegen und ſpühlt es dann gut aus. — Letzteres Verfahren nimmt auch von ſchon bedrucktem Papier, Kupferſtichen u. ſ. w. die Spohrflecken hinweg, man hüte ſich aber, zuviel

Digitized by Google

Vitriolſäure anzuwenden, weil das Papier dadurch leicht morſch wird.

Das Papier verliert dabei nicht an Güte, wohl aber einen Theil ſeines Leims. Will man ihm dieſen wieder geben, ſo laſſe man es trocken werden, und feuchte es dann in einem Waſſer an, worin man Pergamentabſchnitzel gekocht und etwas aufgelöſten Alaun zugeſetzt hat. Hierauf laſſe man daſſelbe trocknen, und ſetze es dann in die Packpreſſe.

Verwaltung kleiner Utensilien.

Hierher gehören: die Seide und Leinwand zu Deckelüberzügen, Ballenhölzer, Leder, Wolle, Walzen, Holzſtege, Licht, Oel, Deckel= und Rähmchen=Pergament u. ſ. w. Alles dieß wird einem gewiſſenhaften Manne zur Verwaltung anvertraut, der auch zugleich die Fertigung der Walzen übernehmen kann. Er darf ohne des Factors Anweiſung nichts abgehen. Geht der Vorrath einer der ihm anvertrauten Gegenſtände zu Ende, ſo belegt er dieß mit Vorzeigung der Anweiſungen, und ſorgt für weitere Anſchaffung.

Digitized by Google

Neuntes Kapitel.

Vom Factor.

Der Factor iſt der Vorgeſetzte aller in der Buchdruckerei Angeſtellten. Er muß mit allen Arbeiten, welche ſich durch die Typographie ausführen laſſen, theoretiſch und practiſch bekannt ſeyn, und hinreichende Kenntniſſe beſitzen, um nöthigenfalls die Correcturen der ihm zum Druck übertragenen Werke ſelbſt leſen zu können.

Eben ſo muß er auch alle Buchdruckereigeſetze kennen, um ſich genau darnach zu richten, und ſie in Anwendung zu bringen.

Er unterhandelt mit den Autoren, Buchhändlern und Herausgebern, nimmt von ihnen die Manuſcripte in Empfang, leitet den Gang der Werke, und ſorgt für deren gute Ausführung; er hat die Rechnungen der Arbeiter und die erforderlichen Ausgaben, welche ins Geſchäft eingreifen, zu beſorgen.

Ein Factor ſoll einnehmend, freundlich und geſprächig ſeyn, und den Wünſchen des Publikums zuvorzukommen ſuchen. Er wird vermeiden, ſich gegen die, welche im Hauſe arbeiten, ein oberherriſches Anſehen zu geben; es iſt vielmehr ſeine Schuldigkeit, ſich gegen Jedermann liebreich zu bezeigen. Selbſt ſeine mannichfachen Verhältniſſe zu den Arbeitern muß er mit Freundlichkeit zu verbinden wiſſen, ohne jedoch ſeiner Stellung etwas zu vergeben. Durch zuvorkommendes Betragen ſetzt er ſich in den Stand, dem Hauſe Kunden, und ſeiner Offizin die geſchickteſten Arbeiter zuzuwenden.

Eine Buchdruckerei wird nicht ſelten von Fremden beſucht; da ſich aber in einer Offizin oft wichtige Arbeiten befinden, die Verſchwiegenheit und alle Vorſicht erheiſchen, ſo hat der Factor ſtreng darauf zu ſehen, daß ohne ſeine Erlaubniß Niemanden der Ein-

Digitized by Google

tritt in dieſelbe geſtattet werde, um die Arbeitszimmer oder Arbeiter beſuchen zu wollen.

Dem Factor ſteht das Recht zu, diejenige Geſchäftsordnung einzuführen, welche er für ſeine Verwaltung am zuträglichſten erachtet. Er kann dabei die Arbeiter nur zu rechtlichen und billigen Sachen nöthigen, und ſie nur für das verantwortlich machen, was ihnen mit Recht zur Laſt fällt.

Sowohl die allgemeinen und einzelnen Intereſſen, als auch Alles, was das Gedeihen der Anſtalt befördert, gehört zur Competenz des Factors. Er iſt der Schiedsrichter über allenfallſige Streitigkeiten, die ſich unter den Arbeitern hinſichtlich der Geſchäfte erheben.

Er muß über das Beginnen und Aufhören der feſtgeſetzten Arbeitsſtunden wachen, welche ſich auf alle bei der Buchdruckerei Angeſtellte, ohne Unterſchied der Grade und Geſchäfte, gleichmäßig erſtrecken, ſo wie darüber, daß Jeder fleißig an ſeinem Poſten arbeite. Niemand darf ohne ſeine Erlaubniß an Sonn- und Feiertagen arbeiten, oder allein in der Buchdruckerei bleiben.

Alle Verrichtungen greifen hier ſo in einander und hängen gegenſeitig ſo von einander ab, daß kein Subject nach Gefallen kommen und gehen darf; dieß würde den Gang des Geſchäfts ſtören, und Andern beträchtlichen Zeitverluſt und ſonſtige Nachtheile zuziehen.

Endlich muß er darauf ſehen, daß weder Drucker noch Setzer auf Einhebe- und Ablegeformen warten müſſen, daß es den Arbeitern nie an den nöthigen Utenſilien fehle, daß in der Offizin immer gute Ordnung und Anſtand herrſchen, daß die Schriftkäſten immer rein und gut gehalten, und die abzulegenden Formen gewiſſenhaft aufgeräumt werden, ſo wie daß die Correcturen nie eine Verſpätung durch ihn erleiden. In Buchdruckereien, wo kein eigener Drucker zum Correcturabziehen beauftragt iſt, müſſen die Drucker der Reihe nach abziehen.

Je nach dem Geſchäftsgang kann ſich der Factor, mit Genehmigung des Prinzipals, Unterfactore über Käſten und Preſſen zuordnen, wozu er jeden in der Offizin Angeſtellten, welchen er für fähig dazu erachtet, ernennen kann. Er ertheilt in dieſem Fall

Digitized by Google

Jedem die ihm zukommenden Geſchäfte, und behält ſich über Alles die Oberaufſicht vor.

Sobald ein Manuſcript in die Buchdruckerei gegeben wird, hat der Factor vor allen Dingen zu unterſuchen, ob es von der Cenſurbehörde die Druckerlaubniß habe, und ſo geordnet und beſchaffen ſei, daß es weder undeutlich, noch mit zu vielen Einſchaltungen und ausgeſtrichenen oder radirten Stellen verſehen ſei, welche es dem Setzer und Corrector unleſerlich machen können; in dieſem Falle gibt er es mit der Bemerkung wieder zurück, daß man es in einen ſolchen Stand ſetzen möge, welchen man mit gutem Rechte von einem Manuſcripte fordern kann. — Uebrigens muß er ſich dabei die allenfallſigen Anordnungen des Autors oder Verlegers vormerken, damit ſolche beim Druck berückſichtigt werden.

Er kann ſich dabei vorläufig einen Ueberſchlag machen, wie viel das Manuſcript im Satz geben werde, wenn er eben ſo viel Silben auf die Zeile zählt, als Gevierte in dieſelbe gehen.

Er trägt das ihm eingehändigte Manuſcript in ein zu dieſem Zwecke beſtimmtes, nach folgenden Rubriken tabellariſch eingerichtetes, Beſtellungsbuch:

Nr.
Tag des Empfangs,
Name des Autors oder Verlegers,
Titel des Werks,
Metteur en pages,
Dabei Statt habende Bedingungen.

Jede eingehende Arbeit wird mit einer Ordnungs-Nummer verſehen, welche auch im Beſtellungsbuch eingetragen wird.

Bei einer Accidenzarbeit wird dieſe Nummer auf dem Rande des Manuſcripts bemerkt; iſt es aber ein Werk, das längere Zeit in Anſpruch nimmt, ſo wird ihm außerdem im Contobuch eine Rechnung eröffnet, auf welche alle Koſten getragen werden, die es verurſacht.

Sehr empfehlenswerth iſt es, wenn der Factor die Einrichtung trifft, daß jeder Drucker, nachdem er einen Gegenſtand beendet hat, davon einen Abdruck dem Factor bringt, der ihm dann eine andere Form anweiſt. — Dieſe Abdrücke verſieht er täglich mit

Digitized by Google

Datum, Namen der Drucker, Anzahl der Auflage und ſammelt ſie zu einem Buche.

Sowohl bei der Rechnung als in gar vielen Fällen iſt dieſes Buch, das von drei zu drei Monaten gebunden wird, von dem entſchiedenſten Nutzen, und jeder Offizin zu empfehlen, die viele Accidenzien zu drucken hat.

Von den Arbeitern.

Der Factor ſtellt die nöthigen Setzer und Drucker an; er hat aber dabei vorzüglich darauf zu ſehen, daß er Niemand annehme, der ſich nicht durch einen Paß, durch Zeugniſſe oder bekannte Perſonen, über ſeine Fähigkeiten und gute Aufführung genügend auszuweiſen vermag. Bei ihrem Eintritte trägt er ſie in ſein Arbeitsbuch ein, welches folgende tabellariſche Rubriken enthält:

Nr.
Tag des Eintritts,
Vor- und Zuname,
Wohnung,
Nr. ſeines Regals oder ſeiner Preſſe,
Tag des Austritts,
Grund des Austritts.

Dieſes Buch zerfällt in zwei Abtheilungen: die eine für Setzer, die andere für Drucker.

Auf die Aufenthaltskarte bemerkt der Factor die Nr. des Eintrags, und bewahrt ſelbe bis zum Austritt. Verläßt ein Arbeiter die Condition, ſo bemerkt er es im Arbeitsbuch, ſo wie auf dem Paß deſſelben und unterzeichnet ſich.

Iſt der neu angekommene Arbeiter ein Setzer, ſo weist ihm der Factor ſeinen Stand neben demjenigen **Metteur en pages** an, welcher ihn zu beſchäftigen hat. Er bekommt dann einen Kaſten, Schrift, Winkelhaken, Schiff, Tenackel, Diviſorium und Manuſcript. Ohne des Factors Erlaubniß, darf weder der **Metteur en pages** noch der Setzer ſeinen Platz wechſeln.

Iſt der Arbeiter ein Drucker, ſo weiſ't ihm der Factor eine Preſſe an, oder fügt ihn einem Compagnon bei. Auch dürfen

Digitized by Google

die Drucker ohne des Factors Erlaubniß die Preſſen mit andern nicht vertauſchen.

Sobald ein Werk zu Ende geht, und keine Ausſicht auf ein neues da iſt, ſo verabſchiedet der Factor lieber einige Arbeiter, als daß er unthätige Leute in der Offizin habe, denn ſie ſtören nur die Andern, und veranlaſſen eine zu große Zerſtückelung der Arbeiten. Iſt der Factor genöthigt, aus Mangel an Beſchäftigung Jemand zu entlaſſen, ſo fängt er bei dem zuletzt Eingetretenen an; er hat aber dabei das Recht, daß er diejenigen zuerſt verabſchiede, welche ſich nachläßig bewieſen, oder großen Mangel an Kenntniß und Geſchmack verrathen haben. Ueberhaupt iſt es gut, nie mehr Leute anzuſtellen, als durchaus nothwendig ſind, denn in einer Buchdruckerei muß das Prinzip der Thätigkeit und des Fleißes immer das herrſchende ſeyn. Iſt die Unterbrechung nur vorübergehend, und der Factor will deßhalb gute Arbeiter nicht entlaſſen, ſo vertheilt er die Arbeiten in ſo kleine Theile als möglich.

Vom Gang der Werke.

Der Factor folgt jedem Werke bei ſeinem Fortſchreiten, vom Satz bis zum Zuſammentragen, damit er ſtets im Stande iſt, beſtimmt anzugeben, wie weit ein Werk gediehen und wann es fertig wird. Er wird immer Sorge tragen, Alles zu verhindern, was den ununterbrochenen Fortgang eines Werks hemmen könnte; und hätte er hundert Werke, ſo müßten ſie mit eben der Thätigkeit und ohne Unterbrechung ihren Fortgang haben, als ob er nur mit einem beſchäftigt wäre.

In dieſer Hinſicht muß ſich die Zahl der Setzer eines Werks immer auf das Verhältniß zu der Auflage, zu der Quantität der Schrift, welche dabei verwendet werden kann, ſo wie zu der Zeit, welche die Correcturen wegnehmen, erſtrecken, ſo daß die Setzer weder auf Schrift, noch die Drucker auf Formen zu warten haben.

Sobald eine oder mehrere Preſſen mit einem Werke beſchäftigt ſind, ſo erfordert die Ordnung, dieſe bis zum Ende des Werkes darin fortarbeiten zu laſſen; nichts iſt zweckwidriger, als ein Werk bald auf dieſer, bald auf jener Preſſe unter dem Vorwande herum-

Digitized by Google

zuziehen, daß das eine mehr als das andere eile; es ſtört alle Ordnung einer Buchdruckerei, und macht die Unzufriedenheit der Arbeiter rege. Gehen preſſante Werke ein, welche bedeutend ſind, und längere Zeit erfordern, ſo verſtärkt man lieber das Perſonal und die dazu nöthigen Materialien, unterbricht aber nie ein Werk, oder legt es plötzlich weg, um ein neues anzufangen.

Tritt hin und wieder durch Correcturverſpätung u. dergl. bei einer Preſſe ein Hinderniß ein, ſo gibt man ihr einen Bogen von einem andern Werke, welches in gleichem Format mit dem vorigen iſt; auch ſelbſt dieſer Fall darf nicht oft vorkommen.

Hat ein Werk viele Ausgangscolumnen, ſo läßt man immer mehrere Bogen davon auf einer Preſſe wegdrucken, um das Rähmchen und die Zurichtung davon wieder benutzen zu können; iſt aber dabei eine Verſpätung der Ablegeformen zu befürchten, ſo läßt man dergleichen Sachen lieber auf einer Preſſe, die im gewiſſen Gelde arbeitet, drucken.

Der Factor hat, dem Intereſſe des Hauſes gemäß, immer darauf zu ſehen, daß kein Arbeiter ſeine Zeit unnütz verliere; er muß ſtets dahin trachten, mit geringem Perſonale und wenig Materialien viele Arbeiten zu liefern.

Er muß jede aufſtoßende Schwierigkeit gleich zu heben verſtehen, und die Fragen der Setzer, Drucker und aller Derjenigen, durch deren Hände ein Werk geht, immer mit Klarheit und Beſtimmtheit beantworten.

Der Ausſpruch des Factors kann oft eine abermalige Zuſendung der Correcturen an den Verfaſſer unnöthig machen, und ſo Verſpätungen verhüten. In dieſer Hinſicht iſt es Pflicht, daß Jeder den Anordnungen des Factors pünctlich nachkomme, ſelbſt wenn ſie gegen die Ueberzeugung des Arbeiters wären; denn dieſer betrachtet eine Sache oft nur einſeitig, während der Factor das Ganze vor Augen hat.

Von den Correcturen.

Das Abziehen der Correcturbogen, das Leſen und Corrigiren, die Zuſendung an den Verfaſſer, die Rückſendung und das aber-

Digitized by Google

malige Corrigiren derſelben, bis dahin, wo die Formen zum Einheben bereit ſtehen, iſt ein ſehr wichtiger Gegenſtand, welcher viel Ordnung erfordert, da großentheils der gute Fortgang des Geſchäfts hiervon abhängt, und folglich alle Aufmerkſamkeit des Factors in Anſpruch nimmt.

Der Factor verſchickt den Correcturbogen unzerſchnitten. Sind die **Metteurs en pages** fähig, ihre Correcturen ſelbſt zu leſen, ſo beauſtragt ſie der Factor vorzugsweiſe mit der erſten, dieß iſt ein ſehr weſentlicher Vortheil, welchen er zu benutzen ſuchen muß.

Nach dieſer erſten Correctur wird eine zweite abgezogen, nämlich die erſte für den Verfaſſer, welche ihm oder dem Verleger zugeſendet wird. Dieſe ſind verbunden, ſobald ſie einen neuen Correcturbogen erhalten, dem Ueberbringer deſſelben den vorhergehenden Bogen zu übergeben. Im Fall dieſer Wechſel nicht Statt findet, ſo erbittet ſich der Factor die verſpätete Correctur abermals, und ſchickt ihnen eher keine wieder zu, bevor er nicht die letzte empfangen hat. Um jede Unordnung zu vermeiden, darf ein Autor nie mehr als zwei Correcturbogen bei ſich haben.

Hat ein Autor ſein Manuſcript in die Buchdruckerei gegeben, ſo legt er ſich damit zugleich die Verbindlichkeit auf, daß er ebenfalls an die Arbeiten der Offizin gebunden iſt; bekommt er daher ſeine Correcturen regelmäßig, ſo iſt er auch ſchuldig, ſie eben ſo zu befördern; ſelbſt die geringſte Verzögerung ſeinerſeits unterbricht oft den ordnungsmäßigen Gang der Arbeiten, und er hat es ſich dann ſelbſt beizumeſſen, wenn die Buchdruckerei ſein Werk bloß als Nothnagel betrachtet, und es nur langſam fortſchreitet.

Sobald die Correcturbogen zurückkommen, vertheilt ſie der Factor an die betreffenden **Metteurs en pages**, damit ſie von dieſen corrigirt werden, wonach er die zweite oder dritte Correctur des Autors beſorgt, je nachdem es nöthig iſt. Kommt ein Bogen aus dieſen Correcturen zurück, ſo erhält ihn der Corrector der Buchdruckerei zur letzten, aber ſorgfältigſten Durchſicht. Dieſer ſtellt ihn dem **Metteur en pages** zu, der ihn corrigirt, und die Formen dann dem betreffenden Drucker übergibt.

Es gibt Autoren, welche die üble Gewohnheit haben, in ihren Correcturen bedeutende Aenderungen vorzunehmen. Der Buchdrucker

iſt keineswegs verbunden, ſolche Aenderungen zu berückſichtigen, ſondern kann mit allem Rechte verlangen, daß der Autor ſein Manuſcript zuvor genau durchleſe, es verbeſſere und in Reinſchrift zum Druck abgebe, um nicht nöthig zu haben, das Manuſcript auf der Correctur zu ordnen; außer den hierdurch entſtehenden Nachtheilen, welche daraus ſowohl ihren Werken, als auch den übrigen Arbeiten der Buchdruckerei erwachſen, iſt dieß noch nicht das einzige Unangenehme, welches ſie trifft: ſie haben nächſt dem, daß ihr Werk dadurch nie fehlerfrei gefertigt werden kann, auch noch die dadurch entſtehenden Unkoſten zu tragen.

Um ſich bei derartigen Autoren das Corrigiren zu erleichtern, das Umbrechen der Columnen, Umſchießen u. ſ. w. zu vermeiden, liefert man ihnen die erſten Correcturen ſtückweiſe. Dieſe Stücke werden nämlich in Colonnen eingetheilt, und durch breite Stege geſchieden, damit der Autor den zu ſeinen Correctionen erforderlichen Raum habe; nachdem der Text ganz corrigirt iſt, wird er zu Columnen umbrochen, und dem Autor abermals zugeſendet, welcher auf der Correctur bemerkt: „Gut zum Druck!“

Damit der Factor jeden Augenblick erſehen könne, wo ſich Correcturen befinden, iſt es nöthig, daß jede Correctur zuerſt durch ſeine Hände gehe, nachdem ſie nämlich vom Metteur en pages mit dem Datum verſehen worden; ſobald er ſie expedirt, trägt er ſie in ſein Correcturenbuch folgendermaßen ein:

(Titel des Werks.) (Monat.)

Signatur.	1e. Corr.		1e. Corr. des Autors		2e.		3e.		4e.		Gut zum Fortdrucken.
	A.	Z.	A.	Z.	A.	Z.	A.	Z.	A.	Z.	

Die Anfangsbuchſtaben A., Z. bezeichnen Abgesandt, Zurück. Die Colonnen werden mit dem Datum der Abſendung und Zurückſendung ausgefüllt.

Digitized by Google

Im Fall die Beſprechungen mit dem Publikum, ſo wie die Aufſicht über die Buchdruckerei, dem Factor nicht geſtatten, daß er das zeitraubende Correctur-Nebengeſchäft allein verſehe, ſo beauftragt er die betreffenden Metteurs en pages damit; dieſe haben hiernach jeden Abend dem Factor einen Bericht von dem Geſchäftsgange des Tages zu überreichen, der auf folgende Art entworfen wird:

Abgeſandte Correcturen (1e, 2e u. ſ. w.);
Zurückgekommen; ditto.
In der Preſſe befindliche Bogen;
In Columnen ſtehende Bogen;
In Paqueten oder im Satz befindliche Bogen u. ſ. w.

Man hat hier und da die üble Gewohnheit, die Correcturen in ein Stück Papier zu rollen, dieſes an beiden Enden zuſammenzudrehen, den Namen des Autors ohne weitere Bezeichnung darauf zu ſchreiben, und ſie ſo demſelben zuzuſchicken. Es iſt daher kein Wunder, daß bei ſo wenig Vorſicht oft ſehr wichtige Correcturen verloren gehen. Weit beſſer wäre es, die Correcturen eines nur einigermaßen wichtigen Werks mit einem Kreuzbande zu verſehen, auf deſſen Schild der Name der Buchdruckerei, ſo wie die Adreſſe derjenigen Perſon, die ſie zu empfangen hat, gedruckt iſt. Auf der Rückſeite dieſes Kreuzbandes könnte ſich eine allgemeine Aufforderung an die Herren Autoren befinden, worin dieſe erſucht werden, ihre Correcturen bald zu leſen, und ſie ohne Verſpätung zurückzuſchicken, damit ſolches den Gang des Geſchäfts, und folglich auch ihres Werkes nicht unterbreche; zugleich könnte damit auch die Bitte verbunden werden, daß, wenn ihnen die Correctur zur ungelegenen Zeit käme, ſie wieder an die Offizin zurückzuſchicken. Der Träger ſteckt ſeine Correcturbogen in ein ledernes Portefeuille, welches er über die Achſel hängen kann.

Bei dieſer Vorſicht dürften weit weniger Correcturen verloren gehen. — Nach der Regel ſollen die abgeſchickten Correcturen der Buchdruckerei nach Verlauf von vier und zwanzig Stunden wieder zugehen.

Digitized by Google

Vom Papier.

Die gründlichſte Kenntniß aller derjenigen Papierſorten, welche in Buchdruckereien verwendet werden, iſt dem Factor unentbehrlich. Siehe deßhalb Seite 84.

Sobald die Drucker Papier nöthig haben, gibt ihnen der Factor eine Anweiſung, womit ſie zu dem Papierverwalter gehen, dieſem die Anweiſung einhändigen, und dagegen das Papier in Empfang nehmen. Jedoch darf der Factor nie eher das Papier zu einem Bogen einfeuchten laſſen, bevor er nicht aus allen Correcturen des Autors zurück iſt, es ereignet ſich gar oft, daß der Verfaſſer ſeine Correcturen zurückhält, um darin Veränderungen vorzunehmen, die eine fernere Correctur nöthig machen. Unter dieſer Zeit würde das Papier austrocknen oder anlaufen, man müßte ſich beeilen, es aufzuhängen, und der Drucker würde dabei nur ſeine Zeit verlieren.

Man nimmt bei der Papierabgabe darauf Bedacht, daß, wie ſchon geſagt, die Drucker immer in demſelben Werke bleiben; ſie erhalten vom Factor eine Papieranweiſung, welche auf folgende Art eingerichtet iſt:

Nr. ...... (Hier der Titel des Werks.)
Herr .... (der Name des Druckers.) ...... Preſſe Nr. ....
Gut für ...... Ries ...... Buch ...... Bogen
Papier . . . .
Für den Bogen .... des Bandes .... des oben erwähnten Werkes.
(Ort) den .... 1835.

Er trägt dieß hierauf in das Papierbuch ein, welches in tabellariſcher Form folgende Rubriken enthält:

Quantität und Gattung des abgegebenen Papiers;
Tag der Abgabe;
Nr. der Anweiſung;
Nr. der Preſſe;
Titel des Werks;
Signatur; Band, Bogen;
Ries, Buch, Bogen.

Digitized by Google

Der Factor läßt nur an diejenigen das Papier abgeben, welche ausdrücklich zu dem Druck eines Werkes beſtimmt ſind.

Wird das Papier vom Verleger geliefert, ſo gibt man auf jedes Ries ein Buch Zuſchuß; das gedruckte Werk wird demſelben getrocknet, geglättet und bogenweiſe geliefert, ſo daß jeder Bogen der Auflage zwiſchen zwei Breter geſetzt, der Zuſchuß darauf gelegt, und mit einem Strick zugeſchnürt wird. Liefert aber die Buchdruckerei das Papier, ſo wird nur ein halbes Buch Zuſchuß für jedes Ries gegeben; das Werk wird dann von ihr zuſammengetragen, collationirt, die verlangte Anzahl Exemplare genau abgezählt, in Ballen gebunden, und ſo abgeliefert.

Bei Duodezformaten muß man immer darauf ſehen, daß das dabei zu verwendende Papier nicht zuſammengeſchlagen, ſondern breit und in der Mitte ohne alle Falzen geliefert werde; denn im Gegentheile entſtehen runzliche Seiten, und die Buchhändler verlangen davon viele Defectbogen nach.

Oft begehrt ein Verleger, daß zu ſeinem Werke ſchöne neue Schrift verwendet werde, während dieſer ſchlechtes Papier dazu liefert. Hier muß der Factor beſondere Sorgfalt tragen, daß das Papier immer zur Schrift, oder die Schrift zum Papier im Verhältniß ſtehe. Bei neuen Lettern darf man nur feines Papier verwenden, denn nichts iſt geeigneter, die Schrift zu Grunde zu richten, als ſchlechtes Papier, worin ſich Knoten, Stroh, Roſtflecken, Sand u. dgl. befinden.

Folgende Tabelle gibt die Quantität des zu liefernden Papiers nach dem Format und der begehrten Anzahl von Exemplaren an.

Digitized by Google

Berechnung

des zu. liefernden Papiers (nach den betreffenden Formaten und der zu druckenden Exemplare).

Anzahl der Exemplare.	2.° 1-2 Seiten		2.° der Bogen		4.° 1—2 S.		4.° 3—4 S.		4.° 5—6 S.		4.° der Bogen		8.° 1—2 S.			8.° 3—4 S.		8.° 5—6 S.			8.° der ½ Bogen		8.° der Bogen	
	Ries	Buch	R.	B.	R.	B.	R.	B.	R.	B.	R.	B.	R.	B.	B.	R.	B.	R.	B.	B.	R.	B.	R.	B.
1 Hundert …	„	2	„	4	„	1	„	2	„	3	„	4	„	„	13	„	1	„	1	13	„	2	„	4
2 …	„	4	„	8	„	2	„	4	„	6	„	8	„	1	„	„	2	„	3	„	„	4	„	8
3 …	„	6	„	12	„	3	„	6	„	9	„	12	„	1	13	„	3	„	4	13	„	6	„	12
4 …	„	8	„	16	„	4	„	8	„	12	„	16	„	2	„	„	4	„	6	„	„	8	„	16
5 …	„	10	1	„	„	5	„	10	„	15	1	„	„	2	13	„	5	„	7	13	„	10	1	„
6 …	„	12	1	4	„	6	„	12	„	18	1	4	„	3	„	„	6	„	9	„	„	12	1	4
7 …	„	14	1	8	„	7	„	14	1	1	1	8	„	3	13	„	7	„	10	13	„	14	1	8
8 …	„	16	1	12	„	8	„	16	1	4	1	12	„	4	„	„	8	„	12	„	„	16	1	12
9 …	„	18	1	16	„	9	„	18	1	7	1	16	„	4	13	„	9	„	13	13	„	18	1	16
1 Tauſend …	1	„	2	„	„	10	1	„	1	10	2	„	„	5	„	„	10	„	15	„	1	„	2	„
2 …	2	„	4	„	1	„	2	„	3	„	4	„	„	10	„	1	„	1	10	„	2	„	4	„
3 …	3	„	6	„	1	10	3	„	4	10	6	„	„	15	„	1	10	2	5	„	3	„	6	„
4 …	4	„	8	„	2	„	4	„	6	„	8	„	1	„	„	2	„	3	„	„	4	„	8	„
5 …	5	„	10	„	2	10	5	„	7	10	10	„	1	5	„	2	10	3	15	„	5	„	10	„
6 …	6	„	12	„	3	„	6	„	9	„	12	„	1	10	„	3	„	4	10	„	6	„	12	„
7 …	7	„	14	„	3	10	7	„	10	10	14	„	1	15	„	3	10	5	5	„	7	„	14	„
8 …	8	„	16	„	4	„	8	„	12	„	16	„	2	„	„	4	„	6	„	„	8	„	16	„
9 …	9	„	18	„	4	10	9	„	13	10	18	„	2	5	„	4	10	6	15	„	9	„	18	„
10 …	10	„	20	„	5	„	10	„	15	„	20	„	2	10	„	5	„	7	10	„	10	„	20	„

Fortſetzung von vorſtehender Berechnung.

Anzahl der Exemplare.	12.° 1—2 S.	12.° 3—4 S.	12.° 5-6 S.	12.° der 1/2 Bog.	12.° der Bogen.	16.°	18.° 1—2 S.	18.° 3—4 S.	18.° 5—6 S.	18.° das 1/3	18.° der 1/2	18.° der Bogen.	24.°	32.°
	R. B. B.	R. B. B.	R. B.	R. B.	R. B.		R. B. B.	R. B. B.	R. B. B.	R. B. B.	R. B.	R. B.		
1 Hundert....	„ „ 9	„ „ 17	„ 1	„ 2	„ 4	Die Hälfte von 8.°	„ „ 6	„ „ 12	„ „ 17	„ 1 9	„ 2	„ 4	Die Hälfte von 12.°	Der vierte Theil von 8.°
2	„ „ 17	„ 1 8	„ 2	„ 4	„ 8		„ „ 12	„ „ 23	„ 1 9	„ 2 17	„ 4	„ 8		
3	„ 1 „	„ 2 „	„ 3	„ 6	„ 12		„ „ 17	„ 1 9	„ 2 „	„ 4 „	„ 6	„ 12		
4	„ 1 9	„ 2 17	„ 4	„ 8	„ 16		„ „ 23	„ 1 20	„ 2 17	„ 5 9	„ 8	„ 16		
5	„ 1 17	„ 3 8	„ 5	„ 10	1 „		„ 1 3	„ 2 6	„ 3 9	„ 6 17	„ 10	1 „		
6	„ 2 „	„ 4 „	„ 6	„ 12	1 4		„ 1 9	„ 2 17	„ 4 „	„ 8 „	„ 12	1 4		
7	„ 2 9	„ 4 17	„ 7	„ 14	1 8		„ 1 14	„ 3 3	„ 4 17	„ 9 9	„ 14	1 8		
8	„ 2 17	„ 5 8	„ 8	„ 16	1 12		„ 1 20	„ 3 14	„ 5 9	„ 10 17	„ 16	1 12		
9	„ 3 „	„ 6 „	„ 9	„ 18	1 16		„ 2 „	„ 4 „	„ 6 „	„ 12 „	„ 18	1 16		
1 Tauſend.....	„ 3 9	„ 6 17	„ 10	1 „	2 „		„ 3 6	„ 4 12	„ 6 17	„ 13 9	1 „	2 „		
2	„ 6 17	„ 13 8	1 „	2 „	4 „		„ 4 12	„ 8 23	„ 13 9	1 6 17	2 „	4 „		
3	„ 10 „	1 „ „	1 10	3 „	6 „		„ 6 17	„ 13 9	1 „ „	2 „ „	3 „	6 „		
4	„ 13 9	1 6 17	2 „	4 „	8 „		„ 8 23	„ 17 20	1 6 17	2 13 9	4 „	8 „		
5	„ 16 17	1 13 8	2 10	5 „	10 „		„ 11 3	1 2 6	1 13 9	3 6 17	5 „	10 „		
6	1 „ „	2 „ „	3 „	6 „	12 „		„ 13 9	2 6 17	2 „ „	4 „ „	6 „	12 „		
7	1 3 9	2 6 17	3 10	7 „	14 „		„ 15 14	1 11 3	2 6 17	4 13 9	7 „	14 „		
8	1 6 17	2 13 8	4 „	8 „	16 „		„ 17 20	1 15 14	2 13 9	5 6 17	8 „	16 „		
9	1 10 „	3 „ „	4 10	9 „	18 „		1 „ „	2 „ „	3 „ „	6 „ „	9 „	18 „		
10	1 13 9	3 6 17	5 „	10 „	20 „		1 2 6	2 4 12	3 6 17	6 13 9	10 „	20 „		

Nota. Der Zuſchuß iſt in dieſen Berechnungen nicht mit begriffen (ſiehe deßhalb S. 247).

Vom Inventarium.

Der Factor muß das Gewicht jeder in der Offizin ſich befindlichen Schriftgattung genau angeben können; ferner, wie viel Käſten von jeder Schrift vorhanden, wie viel von einer Schrift im Schriftſchrank oder ſonſt aufgebunden ſteht, und wozu ſie verwendet wird. Auch die fehlenden und überflüſſigen Buchſtaben von einer oder der andern Schrift muß er ſich notiren.

Er hat über alle Utenſilien und Mobilien der Buchdruckerei ein genaues Inventarium zu führen, in welchem jeder Schriftgattung eine Seite gewidmet iſt, welche anzeigt:

Die Probe der Schrift (dieſe gedruckte Probe wird alle 6 — 12 Monate erneuert);
die Zeit ihrer Anſchaffung;
durch wen ſie geliefert;
das Gewicht;
der Preis;
die Anzahl von Bogen, die ſich mit ihr herſtellen laſſen;
Den Zuwachs und Abgang derſelben.

Mangeln in einer Schrift Buchſtaben, oder ſind deren überflüſſig, ſo erwähnt der Factor dieß, und läßt die nöthigen Defecte nachgießen.

In dieſes Inventarium muß auch der Zuwachs der Utenſilien aller Art aufgenommen werden; z. B. Linien, Durchſchuß, Stege, Rahmen, Schiefſtege, Keile, Käſten, Regale, Formenregale ꝛc.

Ueberdieß führt der Factor noch ein beſonderes Buch über die Preſſen, welches das Inventarium jeder Preſſe nachweist, und in welches Alles, was an eine Preſſe an Materialien geliefert, oder an ihr reparirt wurde, nach dem Datum eingetragen wird.

Sobald in der Buchdruckerei die Anſchaffung einiger Utenſilien oder Materialien nöthig wird, hat der Factor dem Principale dieſes vorzutragen, und von ihm zu vernehmen, ob er es für nöthig hält oder nicht; denn nur ihm ſteht das Recht zu, ſein Material zu verſtärken, oder es auf das bereits vorhandene zu beſchränken.

Nichts darf in der Buchdruckerei an Preſſen, Schriften und

Digitized by Google

Utenſilien aufgenommen werden, bevor es nicht vom Factor genau unterſucht worden; iſt das Gelieferte von guter Beſchaffenheit, ſo wird es als probehaltig der Offizin einverleibt, im Gegentheil aber nur bedingungsweiſe, indem er Alles, was nicht von der erforderlichen Qualität iſt, ohne Rückſicht ausſchießt.

Da die Reparaturen an den Preſſen meiſtens dringend ſind, ſo iſt der Factor berechtigt, ſie ohne weitere Gutheißung machen zu laſſen; dabei hat er aber doch darauf zu halten, daß weder Schreiner noch Schloſſer, ohne ſein Geheiß, eine Reparatur auf Beſtellung eines Arbeiters u. ſ. w. vornehmen.

Er hält über die gemachten Anſchaffungen Rechnung, und es darf kein Conto bezahlt werden, bevor er ihn nicht geprüft und durch ſeine Unterſchrift richtig befunden hat.

Aufsicht.

Der Factor hat unabläßig die Arbeiten der Subjecte zu beobachten, vorzüglich aber die der neuangeſtellten.

Von den Setzern wird er fordern, daß ſie gut ausſchließen, und ihr Satz correct ausfalle, daß die Spatia nicht der Schrift gleich ſtehen, ſondern bis auf den Fuß des Buchſtabens niedergehen, daß der Durchſchuß nicht in die Höhe ſtehe, auch von keiner Seite die beſtimmte Breite überſchreite, daß der Satz gut ins Regiſter falle, überhaupt daß jeder Setzer alle ſeine Verbindlichkeiten gewiſſenhaft erfülle. Alle Titel muß er ſich vorzeigen laſſen, keiner darf ohne ſeine Genehmigung gedruckt werden. Ferner hat er darauf zu ſehen, daß die Formate einfach und nach den angegebenen Regeln gemacht werden, endlich auch, daß alle Individuen ihrer Schuldigkeit nachkommen.

Der Factor darf niemals Zwiebelfiſche dulden, er muß Diejenigen, von welchen ſie herrühren, anhalten, ſolche ſogleich aufzuräumen.

Wenn er einen Setzer mit dem Satz einer Tabelle beauftragt, gibt er ihm wo möglich eine ähnliche zum Ablegen. Er muß darauf ſehen, daß alle Schrift- und Reſervekäſten ſtets reinlich und in guter Ordnung erhalten werden, und vorzüglich, daß letztere

Digitized by Google

durch keine Reibung, oder was ſonſt ſie verderben kann, Schaden leiden. Die in Reſerve geſtellte Schrift wird ſtets columnenweiſe mit einer Schnur aufgebunden, in zwei Bogen Schreibmaculatur eingeſchlagen und nach ihrer Gattung überſchrieben.

Im Allgemeinen ſoll er ſtets Sorge tragen, daß alle Arbeiten mit Sorgfalt und nach den beſten Regeln ausgeführt werden.

Auch muß der Factor ſtets ein ſehr wachſames Auge auf die Preſſen haben, darauf ſehen, daß gut Regiſter gehalten wird, daß der Ausſatz auf der ganzen Form egal ſei, und daß die ganze Auflage in der Schwärze immer gleich gehalten werde; weßhalb er auch von Zeit zu Zeit den Schöndruck mit dem Wiederdruck vergleicht, um ſich zu überzeugen, ob das eben Geſagte Statt finde. Ferner muß er den Druckern empfehlen, daß keine Preſſe bei gleichem Format die Puncturen anders ſtelle, als die andern, welche in demſelben Werke arbeiten.

Den Druckern hat er ſtreng zu unterſagen, daß keiner in ſeiner Form corrigire, oder die Schrift mit etwas Anderm berührt werde, als mit Ballen, Walze, Papier und Bürſte; bemerkt der Drucker einen höher ſtehenden oder zerſtoßenen Buchſtaben, oder einen ſonſtigen Fehler, ſo muß er den betreffenden Setzer herbeirufen, welcher Abhülfe leiſtet, wornach ſich denn der Factor überzeugt, ob während deſſen kein Wort oder Buchſtabe verſteckt worden ſei. Unreine Buchſtaben darf der Drucker nicht mit der Ahle, ſondern mit einem ſpitzen Hölzchen von Buchsbaum ausputzen.

Ohne einen Bogen, der in der Preſſe iſt, ganz zu durchleſen, muß der Factor denſelben doch ſo durchſehen, daß er die Ueberzeugung erlangt, ob die Ränder der Columnen in Ordnung ſind, ob ſich nichts verſchoben habe, um ſich keine umgewendete Buchſtaben (Fliegenköpfe) und andere ähnliche Fehler darin vorfinden, ob die Form, die Marge oder das Rähmchen mit den nöthigen Unterlagen verſehen ſeien, damit der Ausſatz auf allen Seiten gleich ausfalle; ferner, daß die Walze im gehörigen Zuſtande ſei, damit keine Mönche entſtehen, welches gewöhnlich eine Folge von zu viel eingezogener Feuchtigkeit iſt; in dieſem Falle hält er die Drucker an, ſie in einen trockenen Maculaturbogen einzuſchlagen, und ſie auf dem Farbeſtein zu reiben, bis ſie in Ordnung iſt;

Digitized by Google

hilft dieſes nichts, ſo muß ſie mit einer beſſern vertauſcht werden. Iſt aber die Walze zu weich, und ſetzt ſie ihre Maſſe auf dem Farbeſtein ab, dann beſtreicht man ſie mit etwas Terpentinöl; im Fall dieß Mittel ohne Erfolg bleibt, muß man ſie ebenfalls mit einer andern verwechſeln.

Iſt das Papier zu trocken, daß dadurch ein grauer Druck entſteht, dann darf der Factor die Drucker nicht fortarbeiten laſſen, er hat ſie vielmehr anzuhalten, daß ſie ihrem Papier mit dem Schwamm oder Beſen etwas Waſſer nachgeben. Iſt aber das Papier zu naß, daß es auf der Form hängen bleibt (ſich rupft), und dadurch ein zu ſchwarzer und ſchmieriger Druck erzeugt wird, ſo läßt er auch in dieſem Falle die Drucker nicht fortarbeiten, ſie müſſen ihren Haufen mit trockenem Papier durchſchießen, und es etliche Stunden in die Packpreſſe ſetzen.

Findet der Factor bei ſeinen Unterſuchungen angelaufenes, oder durch eine der weiter unten angegebenen Urſachen unbrauchbar gewordenes Papier, ſo läßt er daſſelbe ſogleich aufhängen, und ſorgt dafür, daß es nicht mit gutem vermengt werde, erſetzt aber daſſelbe durch anderes. Er darf aber nicht zugeben, daß ein Drucker von einem andern Werke Papier nehme, um verdorbenes oder beſchädigtes damit zu erſetzen. Er unterſucht in ſolchen Fällen, wer ſich den Schaden hat zu Schulden kommen laſſen, und hält ihn zum Erſatz deſſelben an.

Der Factor wird den Arbeitern das Tabakrauchen in der Offizin nicht geſtatten, der Geruch theilt ſich dem Papiere mit, welcher ſich ſelbſt nach dem Einbinden noch wahrnehmen läßt. Wären in einer großen Buchdruckerei alle Individuen Raucher, ſo würde in den Zimmern ein ſolcher Rauch entſtehen, daß darin Niemand exiſtiren könnte.

Eben ſo wenig darf der Factor das Mitbringen von Hunden und andern Thieren geſtatten.

Von der Bezahlung.

Der Factor beſtimmt gewiſſenhaft die Preiſe für Setzer und Drucker.

Digitized by Google

Setzerpreiſe gründen ſich einestheils auf gutes Manuſcript; im Gegentheil wird eine Aufbeſſerung geleiſtet. Die Taxe iſt nach der Größe der Schrift im laufenden Texte feſtgeſetzt; darin vorkommende Schwierigkeiten werden ebenfalls über den fixirten Preis bezahlt. Poetiſche Werke ſind nicht ſo hoch bezahlt, als wie ein Satz in der vollen Breite des Formats. Kommt im Text viel Curſiv vor, z. B. in Sprachlehren, Wörterbüchern u. ſ. w., und beſteht eine Columne aus mehreren Spalten, ſo daß das Ausſchließen der Zeilen mehr Zeit wegnimmt, ſo wird auch dieß beſſer bezahlt, als ein Satz aus Antiqua oder Fractur, in fortlaufender Breite. Geſpräche und theatraliſche Werke werden wegen der Scenen, Parangonnagen und des Durchſchießens der Rednernamen wie voller Satz gerechnet.

Der Preis für Stückweisſetzer wird nach dem Verhältniß des in der Offizin beſtehenden gewiſſen Gelds baſirt. So wenig der Metteur en pages ſeine Zeit ohne Bezahlung aufopfern kann, eben ſo wenig darf er Anſprüche auf das machen, was ihn weder Zeit noch Mühe koſtete. Aus dieſer Urſache kann ein Werk, das viel Vortheil hat, wie z. B. Gedichte, Komödien u. ſ. w., natürlich nicht ſo hoch bezahlt werden, als ein compreſſes; diejenigen Werke, welche mit Noten und Marginalien verſehen ſind, werden dagegen beſſer bezahlt, als ſolche mit fortlaufendem Text. Am beſten iſt es, dem Metteur en pages gewiſſes Geld zu geben.

Ein Satz mit Parangonnagen, Accoladen, und anderen vorkommenden Schwierigkeiten wird auch höher gerechnet. Tabellen und Accidenzien werden nach der darauf verwendeten Zeit bezahlt. Mehreres über Setzerpreiſe ſiehe Seite 189.

Die Druckerarbeiten betreffend, ſo werden große Formate, kleine Schrift und compreſſer Satz etwas höher bezahlt, als gewöhnliche Formate und durchſchoſſener Satz. Daſſelbe gilt auch von vielen in einem Werke vorkommenden freiſtehenden Zeilen, Ausgangscolumnen, Titeln, Tabellen und anderen Schwierigkeiten.

Velinpapier und ſorgfältige Werke werden ebenfalls etwas beſſer bezahlt, als die gewöhnlichen.

Der Factor muß ſich vor den ſchlauen Anſprüchen derjenigen Drucker hüten, welche immer zu Aufbeſſerungen geneigt, und faſt

nie um Beweggründe verlegen ſind, welche entweder gar nicht vorhanden, oder ſehr oft von ihrer Unerfahrenheit herrühren.

Am Zahltage nimmt der Factor von dem **Metteur en pages** und den Druckern die Rechnungsbücher in Empfang, welche er vor dem Auszahlen genau prüft; er macht dann einen Auszug daraus, den er in ſein Zahlungsbuch einträgt, und übergibt davon dem Caſſier eine Abſchrift, nebſt den Rechnungsbüchern, welcher ihm dann die Summe ausbezahlt. Auf dieſe Weiſe wird jede Buchdruckerei-Rechnung alle Wochen, vierzehn Tage oder Monate, je nach der im Hauſe beſtehenden Einrichtung, abgemacht. Jeder **Metteur en pages** und jeder Drucker beſcheinigt auf dem Rande des Zahlungsbuchs den Empfang ſeines erhaltenen Geldes.

Sobald der Buchhalter, welcher jeder bedeutenden Arbeit ein Conto eröffnet, den obigen Rechnungsauszug aus allen Buchdruckerei-Arbeitsbüchelchen eingetragen hat, gibt er ihn dem Factor zurück, der ihn zu ſeiner allenfallſigen Legitimation aufbewahrt.

Da in großen Häuſern der Factor der Chef über die Buchdruckerei iſt, und vorzüglich auf die fleißigſte Betriebſamkeit der Arbeiten zu ſehen hat, ſo darf er ſich auch lediglich nur mit der Buchdruckerei beſchäftigen, und muß dabei Alles ins Werk zu ſetzen ſuchen, was ihm zum guten Fortgange des Geſchäfts und zur Erhaltung der Ordnung räthlich und ausführbar ſcheint. Er überläßt daher dem Buchhalter die Correſpondenz und Fertigung der Rechnungen für das Publikum, ſo wie dem Caſſier den Einzug der ausſtehenden Gelder.

In ſolchen Häuſern aber, wo ſich kein Buchhalter, und weder Caſſier noch Corrector befindet, übernimmt der Factor dieſe verſchiedenen Functionen, und nöthigenfalls verſieht er auch die Stelle eines Papiermagazin-Verwalters, **Metteur en pages** u. ſ. w.

Digitized by Google

Zehntes Kapitel.

Ausführliche Anweisung zum Stereotypiren.

Nach den neueſten engliſchen und amerikaniſchen Verfahrungsarten.

Unter Stereotypiren verſteht man die Bildung von Druckſchriften, die nicht in beweglichen Lettern, ſondern in dünnen Platten beſtehen, und die dadurch gewonnen werden, daß man von einem Schriftſatz eine Matrize fertigt, die dann in Schriftmetall abgegoſſen wird.

Dieſe Erfindung hat auf die ganze Literatur eine weſentliche vortheilhafte Veränderung bewirkt, indem Werke von großen Auflagen dadurch weit wohlfeiler verkauft werden können, als ſolche, wo nach dem Vergreifen der Auflage der Satz wieder von neuem gemacht und ein bedeutendes Kapital in Papier, Druckerlohn und Correcturgebühren geſteckt werden muß.

Hat man ein Werk einmal in Stereotypen ſtehen, ſo hält dieß eine enorme Zahl von Abdrücken aus; bei jedem Bogen iſt gleichſam neue Schrift, die ſich gleichmäßig abnutzt, was bei großen Werken mit beweglichen Lettern der Fall nicht iſt, und oft der Anfang dem Ende des Buchs, zufolge der ungleichen Abnutzung, nicht mehr gleicht.

Die Vortheile der Stereotypie ſind hinreichend bekannt. Man kann erſtens auf die vollkommenſte Correctur des Textes rechnen, denn, wenn derſelbe einmal zuſammengeſetzt und genau corrigirt iſt, ſo kann man der vollkommenſten Gleichheit aller Abdrücke gewiß ſeyn, was bei dem gewöhnlichen Drucke nicht der Fall iſt, indem beim Schwärzen des Blattes die beweglichen Buchſtaben öfter

herausgeriſſen oder in Unordnung gebracht werden. Man dachte aus dieſem Grunde auch ſchon daran, die Lettern zuſammen zu löthen, mußte jedoch dieſer koſtſpieligen Methode, die die Formen mit einem ungeheueren Gewichte überladet, und das zu einer Buchdruckerei nöthige Capital wegen der großen Menge der nöthigen Lettern bedeutend erhöht, bald entſagen.

Zweitens kann man beim Stereotypiren eines Blattes, nach Belieben mehrere Matrizen abziehen: ein Vortheil, welcher bei ſolchen Büchern, die eine ſehr große Auflage erhalten, oder ſehr ſchnell gedruckt werden ſollen, außerordentlich groß iſt, indem auf dieſe Weiſe das Abziehen ſehr vervielfältigt werden kann. Ueberdieß können ſich die Buchdrucker in kleinen Orten, in welchen die Setzer, da ſie nicht beſtändige Arbeit finden, ſelten und theuer ſind, ſolche Matrizen verſchaffen, und ſich auf dieſe Weiſe nicht nur in dem Maße Abdrücke verſchaffen, als es der Abſatz erfordert, ſondern auch den Transport der Bücher oder Druckſchriften, welche der Handel größerer Städte liefert, erſparen. Endlich kann auf dieſe Weiſe an tauſend Orten unbeſchäftigten Händen bei der Preſſe nützliche Arbeit verſchafft werden.

Drittens braucht man, wenn ein Werk ſtereotypirt iſt, nicht mehr ſämmtliche Blätter desſelben in großer Anzahl abdrucken zu laſſen; das Abziehen geſchieht hier nämlich nach und nach, ſo daß ſich das, auf den Ankauf des Papieres, auf die Koſten des Abziehens und andere Ausgaben verwendete, ſich nicht rentirende Capital nur nach dem Abſatze der Exemplare richtet, und daß man nicht gezwungen wird, ein Buch zu Maçulatur zu machen, im Fall man eine zu große Menge Exemplare gedruckt hat.

Es gibt mehrere Arten, ſich Stereotypen zu fertigen, wovon ich hier nur der von Herhan und Firmin Didot erwähnen will.

Nach Herhan's Methode läßt man die kleinen Parallelopipeda, aus denen die Lettern gemacht werden ſollen, durch ein Zieheiſen mit viereckigem Oehre gehen, ſchneidet ſie dann genau in gleicher Länge ab, und gibt ihnen endlich eine ſo regelmäßige Form, als nur möglich. Auf das Ende dieſer Stücke ſchlägt man dann ſtählerne Bunzen, auf welche die Buchſtaben erhaben gravirt

Digitized by Google

ſind, um auf dieſe Weiſe einen Abdruck der Buchſtaben im Hohlen zu erhalten. So erhält man nun Lettern, die ſich von jenen in den gewöhnlichen Setzkäſten nur dadurch unterſcheiden, daß ſich die Buchſtaben auf denſelben im Hohlen, und nicht erhaben befinden. Mit ſolchen Lettern wird dann die Seite, die man ſtereotypiren will, geſetzt, und auf dieſe Matrize das geſchmolzene Metall gegoſſen: das Metall dringt hierbei in alle Aushöhlungen, und wenn daſſelbe erkaltet iſt, nimmt man das Stück von der Matrize ab, womit Alles beendigt iſt.

Welche verſchiedenen Arbeiten bei dieſer Methode nöthig ſind, und mit welchen Schwierigkeiten ſie verbunden iſt, wird Jedem einleuchten. Man muß nämlich bei derſelben regelmäßige Formen verfertigen, auf die die Bunzen geſchlagen werden, man muß den Text mit dieſen ſehr ſchwer leſerlichen Lettern ſetzen, nach dem Guſſe corrigiren, und endlich auch noch den Fehlern beim Gießen abhelfen. So ſinnreich daher auch dieſes Verfahren des Herrn Herhan iſt, ſo mußte er es doch wegen der Mühe, wegen der Koſten, und vorzüglich wegen der ſehr koſtſpieligen Correcturen aufgeben.

Mehr Erfolg und Glück hatte die Methode Firmin Didot's. Dieſer ſetzt nämlich den Text mit beweglichen Lettern, die aus einem härteren Metalle beſtehen, als man zu den gewöhnlichen Lettern nimmt; corrigirt dann den Probebogen genau, und zieht ihn auf einer Bleiplatte ab, indem er die Form auf dieſelbe legt, und ihr einen ſtarken Schlag gibt. Man braucht nunmehr nur das geſchmolzene Metall auf die, auf dieſe Weiſe verfertigte Matrize zu gießen, um eine Abklatſchung dadurch zu erhalten. Die Platte wird dann mit dem Hobel beſchnitten, damit ſie leichter zu handhaben iſt, und in einen hölzernen Rahmen gebracht werden kann, der die Form bildet, welche unter die Preſſe kommen ſoll. Da das Metall nur ſehr dünn gegoſſen iſt, ſo wird die Form leicht, und die Ausgabe beim Gießen nicht bedeutend. Man kann überdieß auf dieſe Weiſe eine große Menge Gegenabdrücke machen, und dadurch die Stereotypie eines und deſſelben Textes nach Belieben vervielfältigen, ſo daß man die Abdrücke um einen niedrigen Preis liefern, und die Herausgabe von Werken, die eine ſehr große Auflage erhalten ſollen, bedeutend erleichtern kann.

Digitized by Google

In der neuern Zeit wurden obige Methoden durch die engliſche und von den Amerikanern ſehr verbeſſerte Verfahrungsweiſe, die ich hier beſchreibe, gänzlich verdrängt.

Die Matrize.

Sie beſteht aus feinem, geſiebten, gut gebrannten friſchen Alabaſter-Gyps, der mit Brunnenwaſſer vermiſcht wird.

Man ſetze die zu ſtereotypirende Columne, welche mit hoher Ausſchließung geſetzt iſt, auf einen lithographiſchen Stein, klopfe ſie und ſchließe dieſelbe mittelſt einer eiſernen Rahme feſt zu.

Hierauf wird die Schrift mit einer in Baumöl, dem etwas Terpentinöl beigemiſcht iſt, getauchten weichen Bürſte wohl eingeölt, und das Ueberflüſſige mit einer trocknen Bürſte hinweggenommen.

Man lege den ebenfalls eingeölten Meſſingrahmen Figur 3 über die Columne, ſo daß ſeine vier Füße exact auf den Stein ſtehen.

Alsdann nehme man zwei Blechgefäße, bringe in das eine den Gyps, in das andere aber das Waſſer, in welches man eine Meſſerſpitze feines Kochſalz wirft, ſchütte den Gyps ins Waſſergefäß, bedecke es mit einem gut ſchließenden Deckel und ſchüttle es, bis ſich beide Subſtanzen beſtens vereinigt haben, worauf etwas davon auf die Columnen gegoſſen, und ohne Verzug mit einem kleinen Lederwälzchen auf die Columnen vertheilt und gleichſam der Gyps in die Lettern eingerieben wird. Unterläßt man dieß, ſo zeigen ſich auf dem Abguß eine Menge Bläschen, die denſelben unbrauchbar machen.

Unmittelbar hernach wird die Rahme mit dem andern Gyps vollends gefüllt, das Überflüſſige mit einer Meſſinglinie abgeſtrichen, wonach man die Matrize ſo lange ſtehen läßt, bis ſie hart geworden, wo man ſie dann mittelſt der zwei Abhebe-Eiſen Figur 5 behutſam abhebt, indem man damit rechts und links unter die Rahme fährt (S. Fig. 15); man wende die Rahme, und reinige ſie mit einem Meſſer von allen anklebenden Gypstheilen, ſchlage erſtere leicht auf den Tiſch, wonach die Matrize herausfällt, welche dann mit der Hand aufgefangen wird.

Die Matrize wird nun beſchnitten, d. h. von allen Seiten der Ränder etwas abgeſtumpft, wobei man ſich aber ſehr in Acht zu nehmen hat, daß der Hauptrand, der die genaue Dicke der Platte beſtimmt, nicht verletzt werde. Zuletzt verſieht man die Matrize mit einigen Einſchnitten in den Hauptrand, damit das Metall beim Guß einlaufen kann, und ſchreitet dann zu Fertigung der weitern Matrizen.

Trocknung der Matrize.

Hat man ungefähr 6 — 8 Matrizen fertig, ſo bringe man ſie in das Fach c des Trockenofens Figur 16, lege ſie daſelbſt auf den Rücken, und nachdem ſie hier eine Stunde gelegen haben, ſtelle man ſie in das Drahtgitter des Faches d, woſelbſt ſie noch eine Stunde bleiben, um an den Seiten gehörig zu trocknen.

Wenn man die Fertigung der Matrizen beginnt, ſo läßt man Feuer unter den Gießkeſſel und Trockenofen machen, und unterhält ſolches gut; bis die erſten Matern trocken ſind, wird auch das Metall zum Gießen heiß genug ſeyn.

In die Fächer a und b des Trockenofens werden die Pfannen zum Aufwärmen gebracht, ſobald das Feuer brennt.

Sind die Matern ganz trocken, ſo nimmt man eine erwärmte Pfanne, Fig. 9—12, ſtellt ſie auf den Rand des Gießofens, legt eine Mater mit dem Geſicht auf den Boden der Pfanne, und bedeckt letztere mit dem Deckel, welcher durch den Bügel Figur 7 feſtgeſchraubt, und der Krahn an letztern befeſtigt wird.

Mittelſt des Krahns wird nun die Pfanne über die Mitte des Gießkeſſels getragen, und mit Hülfe der Krahnwinde in das Metall eingeſenkt. Man laſſe hier den Strick des Krahns los, drücke die Pfanne mit beiden Händen in das Metall, und befeſtige das Krahneiſen mit der Stellſchraube.

Bevor man die Pfanne verſenkt, prüfe man den Hitzgrad des Metalls durch Hineinhalten von ſtarkem Papier. Es muß ſo heiß ſeyn, daß ſich das Papier ſogleich bräunt, widrigenfalls man keinen ſcharfen Abguß zu erwarten hat.

Beim Verſenken der Pfanne werden ſich an den Einlauflöchern derſelben mehrere kleine Blaſen zeigen, wodurch die Luft entweicht.

Digitized by Google

Man darf die Pfanne nicht eher aus dem Metall nehmen, bis deſſen Oberfläche ganz ruhig geworden iſt, ſonſt zeigen die Platten Vertiefungen und ſonſtige Fehler.

Das Kühlfass.

Zeigt ſich keine Blaſe mehr auf der Oberfläche des Metalls, ſo iſt dieß ein Beweis, daß ſich die Platte gehörig ausgegoſſen habe; man öffne die Stellſchraube der Krahnſtange, winde die Pfanne in die Höhe und transportire ſie mittelſt des Krahns nach dem Kühlfaß, welches mit Schrot gefüllt und mit Waſſer übergoſſen iſt.

Es iſt ſehr weſentlich, daß das Kühlfaß ganz wagerecht ſtehe, ſonſt läuft das Metall bei der abhängigen Stelle heraus. Auf den Schrot wird die Pfanne niedergelaſſen, vom Krahn befreit, wo ſie abkühlt. Nach dem Abſetzen auf das Kühlfaß gieße man fleißig heißes Metall auf die Pfanne nach, da es ſich ſtets etwas zu ſetzen pflegt; im Unterlaſſungsfall würde die Platte unbrauchbar ausfallen. Von Zeit zu Zeit wird etwas Waſſer nachgegoſſen, doch nicht ſo viel, daß daraus ein Sprudeln entſteht. So bleibt die Pfanne 30 Minuten ſtehen, wo ſie dann gehörig abgekühlt iſt.

Herausſchlagen der Platte.

Man bringe die Pfanne, nachdem ſie abgekühlt iſt, auf einen großen viereckigen Stein, ſchraube den Bügel auf und gebe mit einem hölzernen Schlegel einen Schlag an den Pfannendeckel, worauf er ſich löſen wird. Man ſtürze die Pfanne um, ſchlage von unten an ihren Rand, wo ſie ſich von dem Metall löſen wird. Den ganzen Klumpen wende man um, nehme einen eiſernen Meiſel und ſchlage die Ränder, die ſich um die Matrize gebildet haben, vorſichtig weg, wo ſich dann die Mater zeigt, die man hinweghebt, und unter welcher auf dem eiſernen Boden der Pfanne die Platte liegt.

Dieſe wird ins Waſſer gelegt und mit einer Bürſte ſogleich ausgewaſchen.

Digitized by Google

Fernere Behandlung der Platten.

Die Platten werden auf einem Beſtoßzeug an den Rändern ſo weit abgenommen, daß nur rings eine kleine ſchräge Kante ſtehen bleibt, die zum Feſthalten oder Klammern auf den Formathölzern erforderlich iſt.

Hierauf werden ſie genau durchgeſehen, ob keine Bläschen und ſonſtige Fehler ſich zeigen, in welch erſterm Falle man ſolche mit einem Grabſtichel entfernt, und wo fehlerhafte Buchſtaben ſich zeigen, werden ſie herausgebohrt, gute dafür eingeſetzt und mit einem Löthkolben verlöthet.

Die Formathölzer ſind ſo beſchaffen, daß wenn die Platten darauf gelegt werden, ſie mit dieſen Schrifthöhe ausmachen. Sie haben an allen vier Seiten meſſingne, ſich ſchräg erhebende, Krampen, welche die Ränder der Platten faſſen und ſie feſthalten; die unterſte Krampe iſt beweglich, und wird erſt feſtgemacht, nachdem die Platte eingeſchoben iſt.

Ich will nun, bevor ich zur Erklärung der Zeichnungen ſchreite, noch einige auf Erfahrung gegründete Regeln folgen laſſen, die, um gute Platten zu erhalten, pünctlich befolgt werden müſſen, ſonſt verſplittert man viel Geld und kommt nie ins Reine.

Vor allen Dingen muß man ſich des beſten, friſchgebrannten Gypſes bedienen; je ſchneller er bindet, je kräftiger iſt er, und zum Stereotypiren am tauglichſten.

Man bringe den Gyps niemals in zu flüſſiger Geſtalt auf die Schrift; wenn er hart wird, ſo muß er ſich ziemlich erhitzen.

Viele Gießereien brennen vor dem Gebrauch den Gyps nochmals, miſchen Bolus, Hauſenblaſe, Seifenwaſſer, Eſſig u. dgl. dazu, was aber alles nichts taugt. In Amerika, dem Lande der Stereotypie, ſah ich, daß man bloß reinen, nicht alten Gyps anwandte; in das Waſſer miſchte man eine Meſſerſpitze Kochſalz, wonach die Matern ſehr ſchön ausfielen und im Guß nicht ſprangen. Sie waren ſehr dünn, und wurden mit großer Hitze getrocknet, dabei aber fleißig gewendet. Die Pfannen wurden im Trockenofen der größten Hitze ausgeſetzt, ſo, daß ſie beim Verſenken ins Metall

Digitized by Google

durchaus kein Toben verurſachten. — Das Metall der Amerikaner beſteht aus 70 Pf. weichem Blei, 30 Pf. Regulus Antimonium, 2 Pf. Zinn und 1 Pf. Wismuth, welche Miſchung eine ſehr gute Maſſe gibt, die auch nie oxydirt.

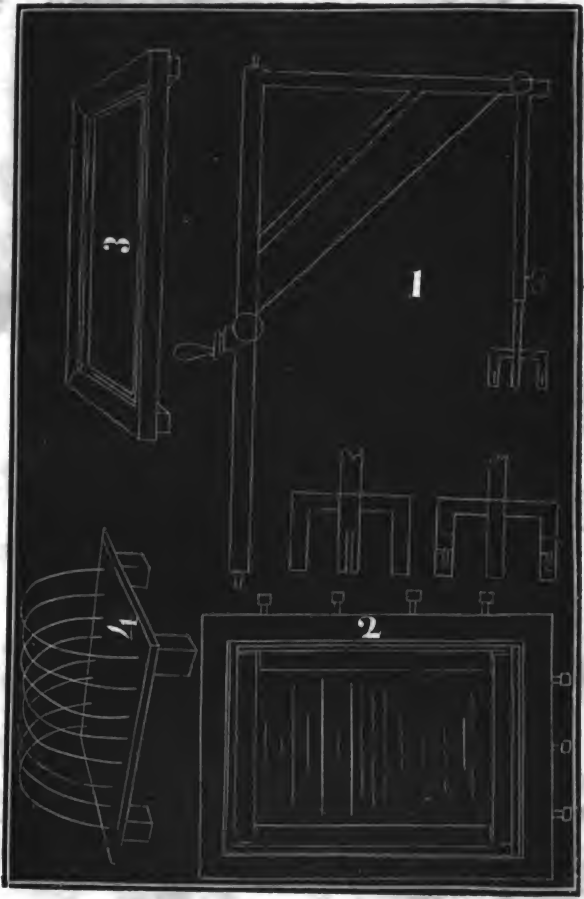
Sollte hiernach Jemand noch Anſtände finden und darüber Auskunft wünſchen, ſo bin ich bereit, ihm ſolche zu ertheilen.

Erklärung der Zeichnungen der zu einer Stereotypie erforderlichen Utensilien.

Figur 1. Der Krahn.
" 2. Rahme, worin die Columnen geſchloſſen werden.
" 3. Vierfüßiger Meſſing-Rahmen, der über die Schrift geſtellt wird.
" 4. Eiſendrahtgitter, worein die Matern geſtellt werden.
" 5. Die beiden Abheber von Eiſen mit Holzgriff.
" 6. Schieber zur Verbindung der Krahnklammer mit dem Pfannenbügel.
" 7 und 8. Pfannenbügel.
" 9. Die Pfanne.
" 10. Boden der Pfanne, deſſen Oberfläche ſehr flach geſchliffen ſeyn muß.
" 11. Obere Anſicht des Pfannendeckels.
" 12. Untere geſchliffene Fläche des Pfannendeckels.
" 13. Das Kühlfaß.
" 14. Anſicht des Krahns mit daran befeſtigter Pfanne im Augenblick, wo ſie in den Keſſel verſenkt wird.
" 15. Anſicht der Matrize, wenn ſie noch auf der Columne und im Meſſingrahmen iſt, und durch die Abheber eben abgenommen werden ſoll.
" 16. Der Trockenofen; a b Fächer zum Aufwärmen der Pfannen; c d Fächer zum Trocknen der Matern.
" 17. Heerd mit geſpannter Feuerung und einem viereckigen eiſernen Keſſel.
" 18. Bretchen, worauf beim Druck die Platten liegen.

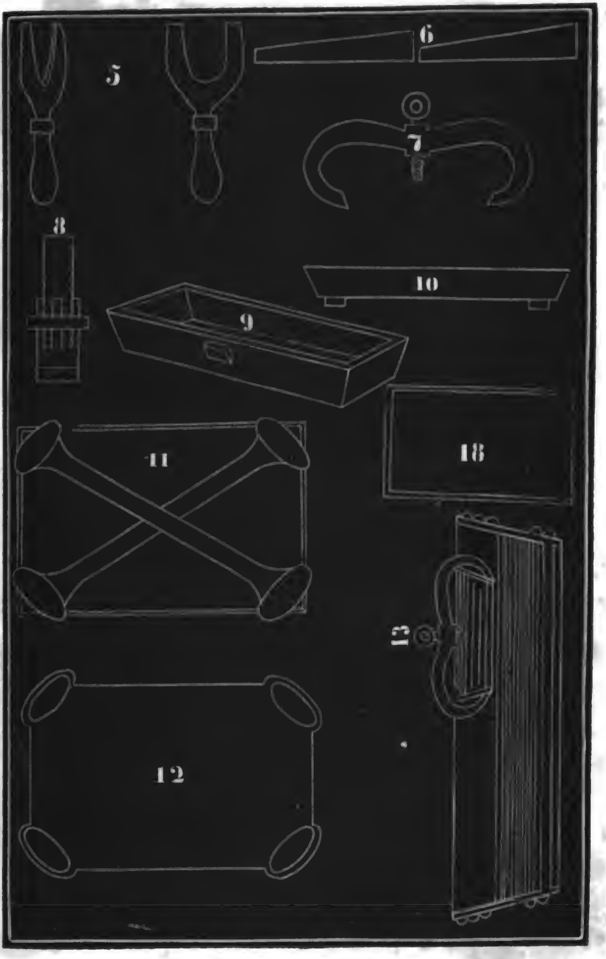
NB. Wer dieſe Utenſilien von Hrn. Mechanikus Dingler in Zweibrücken bezieht, darf überzeugt ſeyn, daß ſie beſtens geliefert werden.

Digitized by Google



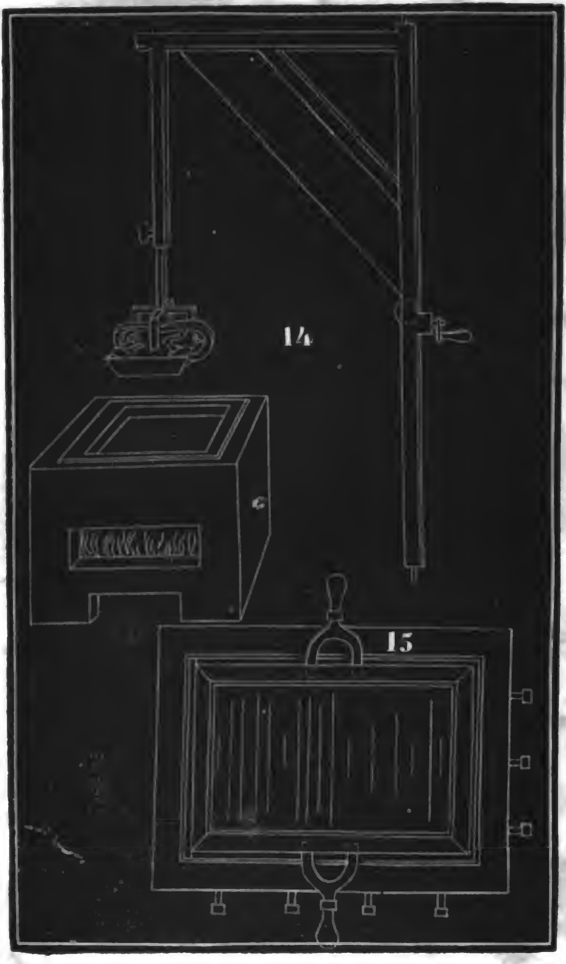
Digitized by Google

Digitized by Google



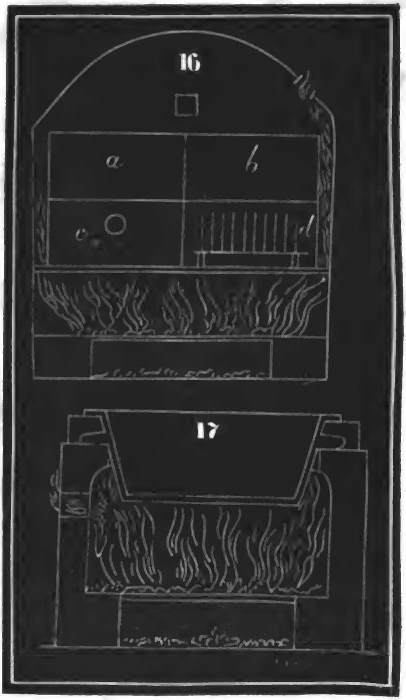
Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google

Anweisung
Linien, Durchſchuß, Quadraten u. ſ. w. zu gießen.

Linien.

In einer Buchdruckerei, wo viele Accidenz- und tabellariſche Arbeiten vorkommen, iſt die jährliche Ausgabe für Linien ſehr empfindlich, da letztere nach drei- oder viermaligem Gebrauch ſo ſtumpf werden, daß ſie zu einer eleganten Arbeit nicht mehr zu verwenden ſind. — Man hat wohl in neuerer Zeit, der Dauer wegen, zu Meſſinglinien Zuflucht genommen, die aber zu Accidenzarbeiten, der oft verſchiedenen Länge halber, nicht zu empfehlen ſind, da ſie viel zu theuer zu ſtehen kommen, wenn ſie öfters zerſchnitten werden müſſen. Eben ſo wenig iſt es anzurathen, tabellariſche Sachen mit Stücklinien zu ſetzen, da man nach mehrmaligem Gebrauch die Anſätze ſehen wird, was ſehr widerlich fürs Auge iſt. Dergleichen Linien müſſen ſtets wenigſtens zwei Fuß lang gegoſſen werden.

Ihre Anfertigung ſetzt einige Schriftgießerkenntniß voraus, worin man es aber bald zur Fertigkeit bringen kann.

Am beſten thut man, ſich die nachbenannten dazu erforderlichen Utenſilien entweder von der Schriftgießerei der Herren Dresler & Roſt-Fingerlin in Frankfurt a. M., oder, wem Hamburg gelegener iſt, von Herrn Gentzſch & Heyſe zu beziehen, wo man verſichert ſeyn kann, daß ſie gut geliefert werden. Man braucht dazu:

Ein Inſtrument von 2¼ Fuß Länge, das man auf jeden Kegel ſtellen kann.

Ein Gießöfchen, wie es S. 320 beſchrieben iſt.

Einige Gießlöffel.

Eine Ziehbank.

Einen Beſtoßtiſch.

Vier hölzerne Schrifthobel.

Einen Keilhobel mit Mechanik.

Verſchiedene Stähle, worin das Geſicht der Linie vertieft geſchnitten iſt.

Digitized by Google

Das zu Linien zu verwendende Metall beſtehe aus gutem Schriftzeug; ſollte ſich dieſes zu hart zeugen, wonach ſich feine Linien beim Hobeln bröckeln, ſo ſetze man etwas weiches Blei zu.

Das Inſtrument überziehe man mit feinem, ſtarken, geleimten Papier, welches man mit Kleiſter daran befeſtigt, ſtelle es nach dem erforderlichen Kegel, reibe das Papier mit geſchabtem Röthel wohl ein, und beginne dann mit dem Guß. Man gebe dabei wohl Acht, daß das Metall nicht zu heiß ſei, da ſonſt das Papier verbrennen würde; wenn man einen Papierſtreifen hinein hält, ſo darf ſich ſolcher nur ſtrohgelb bräunen. Nach jeder Linie reibe man das Papier am Gußzapfen mit Röthel ein, wozu man ſich der Finger bedient.

Nachdem die Linien gegoſſen ſind, ſchlage man die Gußzapfen weg, ſtelle die Ziehbank genau nach dem erforderlichen Kegel und ziehe die Linien nach und nach bis zu ihrer normalen Dicke. Es bleibt dabei an der Stelle, wo die Linie von der Zange gepackt wird, ein dickeres Stückchen ſtehen, was man ebenfalls wegſchlägt.

Hierauf bringt man ſie in den Beſtoßtiſch und gleicht ſie vorerſt mit hölzernen Schrifthobeln oben und unten ab.

Man nehme dann den Keilhobel, erweitere die Bahn nach dem Kegel der Linie, ſtelle den Stahl, worin ſich das Geſicht der Linie eingeſchnitten befindet, ſo daß er ganz genau auf den Kegel der Linie zu ſtehen kommt, ſchraube ihn dann feſt, und hoble nun auf der Linie; nach jedem Stoß dreht man die Schraube um ein Gewind vorwärts, wonach ſich der Stahl der Linie um etwas nähert, und wiederhole dieß ſo lang, bis letztere völlig rein iſt.

Nachdem alle Linien das Geſicht erhalten haben, wendet man ſie um, ſtellt ſie abermals ins Beſtoßzeug und gibt ihnen die Schrifthöhe, wozu man ſich eines Hobels bedient, deſſen Eiſen genau die Höhe der Schrift hat. Mit dieſem Höhenhobel gibt man bloß die letzten zwei Stöße, das was anfangs zu hoch iſt, wird mit einigen andern Hobeln ſo weit weggenommen, daß nur noch etwas weniges ſtehen bleibt, was der Höhenhobel vollends hinwegnimmt.

Digitized by Google

Durchschuss, Quadraten.

Es iſt unſtreitig von großem Nutzen, wenn man in einer Buchdruckerei die Einrichtung trifft, ſich Durchſchuß und Quadraten ſelbſt gießen zu können; Offizinen, die keine Schriftgießerei in Loco haben, können ſich dabei oft aus großer Verlegenheit helfen.

Um dieß zu bewerkſtelligen, gehört dazu ein Gießöfchen, wie es S. 320 angegeben, einige Gießlöffel, ein Inſtrument, das auf diverſe Längen und Stärken geſtellt werden kann, welches Herr Mechanikus Dingler in Zweibrücken vorzüglich liefert, ein Beſehblech, und einen Stein, wie er in Schriftgießereien zum Schleifen gebraucht wird.

Zu Durchſchuß nehme man guten Schriftzeug, bei Quadraten kann man die Hälfte Blei zuſetzen.

Je dünner der Durchſchuß iſt, je heißer muß das Metall ſeyn, wenn es gut fallen ſoll. Bei Quadraten dagegen darf es nicht ſehr heiß ſeyn, weil ſie ſonſt auf der platten Seite einfallen.

Beim Zurichten legt man den erforderlichen Kegel ins Inſtrument und richtet den Anguß und Fuß deſſelben ganz genau auf deſſen Stärke, was man wahrnehmen kann, wenn man das Beſehblech oder eine ganz gerade Linie auffetzt und gegen das Licht hält.

Am genaueſten wird der Guß ausfallen, wenn das Inſtrument heiß zugerichtet wird. Steht das Inſtrument, ſo beſtreiche man es mit dünnem Röthelwaſſer und mache den Probeguß, d. h. wenn 40 oder 50 Stück gegoſſen ſind, breche man die Gußzapfen ab, verputze den Bart mit einem Meſſer, ſchleife ſie auf dem Stein, ſetze eine Anzahl Originalkegel in einen Winkelhaken und vergleiche das Gegoſſene damit. Hält es von allen Seiten nicht genau Kegel, ſo muß man das Inſtrument beſſer zurichten; dieſes Probegießen wird ſo lange fortgeſetzt, bis der betreffende Kegel ganz genau mit dem Original ſtimmt; iſt dieß der Fall, ſo kann man fortgießen. Das Putzen und Schleifen findet dann eben ſo Statt, wie bei dem Probeguß.

Digitized by Google

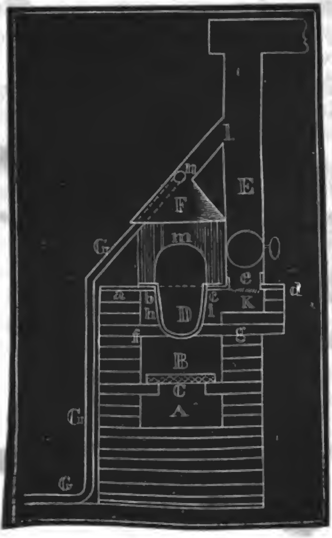
Schriftgiesserofen,

zur Beſeitigung der, die Geſundheit der Arbeiter gefährdenden, Metall-Ausdünſtungen;

von Hof-Kammersecretär Pfnor in Darmstadt.

Hinlänglich bekannt ſind die großen Nachtheile, die für die Geſundheit der Arbeiter entſtehen, welche ſich mit dem Schmelzen und Verarbeiten der leicht flüſſigen Metalle, namentlich der flüchtigen, als Antimonium, Wismuth, Zink u. ſ. w. beſchäftigen. Die während des Schmelzens derſelben ſtattfindende Oxydation, die aufſteigenden und eingeathmet werdenden Metalldämpfe äußern ihren giftigen Einfluß auf die edelſten inneren Theile des menſchlichen Körpers, namentlich die Lunge, und verurſachen bei gar Vielen Lungen- und Schwindſucht, einen frühen Tod, oder im Alter einen ſiechen Körper.

Der Ofen iſt von Backſteinen als hohler Cylinder aufgemauert.



Vorſtehende Figur zeigt den Ofen im Durchſchnitte. A iſt der Aſchenbehälter, B der Feuerungsraum, C der Roſt, auf welchem das Feuer liegt, D der Keſſel aus Gußeiſen, der mit ſeinem Rande auf der Heerdplatte a b c d, in welche er genau paßt, aufruht. Dieſe Heerdplatte, ebenfalls von Gußeiſen, hat bei e eine Oeffnung in der Weite eines gewöhnlichen Ofenrohrs, mit einem Rande, damit das Rauchrohr aufgeſteckt werden kann.

Um den Roſt C auflegen zu können, wurden mehrere Steine gefertigt, die zwar mit der äußern Peripherie der erſtbemerkten Steine gleiche Größe haben, dagegen nach Innen einen Vorſprung bilden, welcher den Roſt trägt. Sie dienen aber auch bei f, g, als Schlußſteine um den Keſſel, damit der Feuerungsbehälter B von dem, den obern Theil des Keſſels umgebenden Raum abgeſchloſſen wird. Es entſteht dadurch ein Canal h, i, der nach dem Feuerungsbehälter nur an einer Stelle, durch Weglaſſen eines dieſer nach Innen vorſpringenden Steine, eine Oeffnung erhält. Dieſe Lücke befindet ſich auf der dem Rauchrohr gegenüberliegenden Seite; der Canal h, i ſteht, dieſer Lücke gegenüber mit dem Rauchrohr E bei k ebenfalls in Verbindung.

Die Hitze des Feuers, die zuerſt den untern runden Theil des Keſſels trifft, kann alſo nur durch die genannte Lücke in den Canal dringen, umſpült dort von zwei Seiten den obern Theil des Keſſels, und entweicht dann erſt mit dem Rauch durch den Verbindungscanal k und das Rohr E. Letzteres hat bei e eine Klappe, um dieſes Entweichen der Wärme und den Zug durch mehr oder weniger Verſchließen mäßigen zu können.

F iſt der Hut, der mittelſt eines Rohrs bei l mit dem Rauchrohr E in Verbindung ſteht. Er ruht auf einem den Rand des Keſſels umſchließenden Blechcylinder, der mit ſo vielen Oeffnungen b m c, um mit dem Gießlöffel in den Keſſel gelangen zu können, verſehen iſt, als Arbeiter am Ofen beſchäftigt ſeyn ſollen. Dieſer Cylinder kann eine beliebige Höhe haben, die aber doch nicht ſo niedrig ſeyn darf, daß genannte Oeffnungen zu klein würden, und deßhalb den Gießer am ſchnellen Metallſchöpfen aus dem Keſſel hinderten. Er kann aber wahrſcheinlich ganz weggelaſſen werden, wenn die Größe der Peripherie des Hutes jener

Digitized by Google

des ganzen Heerdes gleich gefertigt wird, wodurch er alſo die Größe des Keſſels, mithin die Fläche der Metalldämpfe-Entſtehung überreicht.

G iſt das die kühle Luft zuführende Rohr, es endigt ſich daſſelbe unter dem Hut F bei n ſo, daß es das Hauptrohr nicht verſchließt. Der Durchmeſſer dieſes Luftrohrs beträgt $1\frac{1}{2}$ Zoll und iſt von verzinntem Blech von einem Klempner gefertigt.

Hinſichtlich des Bedarfs an Brennmaterial in dieſen Oefen bemerke ich noch ſchließlich, daß ſolcher an Torfſtücken für die Feuerung eines ganzen Tages, 12 Arbeitsſtunden, 20 bis 25 Stücke beträgt, die ungefähr 6 bis 7 Kreuzer koſten.

Satz und Druck
von
Muſik-Noten
nach einer vereinfachten Methode.

Man weiß allgemein, mit welcher Mühe das Setzen der Muſik-Noten nach dem bisherigen Syſtem verbunden iſt, welches auch die Urſache ſeyn mochte, daß man nach und nach von dem Notendruck mit Typen zum lithographirten überging, obgleich ſchöne ſcharfe Notentypen vor den lithographirten in jeder Hinſicht den Vorzug verdienen.

Dieß ließ mich über ein Mittel nachdenken, wonach der Satz derſelben vereinfacht wird, welches ich auch fand.

Die ſeitherigen Muſik-Noten beſtehen aus 340 Figuren; ich habe ſolche auf 150 reduzirt, und bin im Stande, damit jeden vorkommenden Satz herzuſtellen.

Man denke ſich dabei auf der einen Columne den Notenſatz ohne Linien, auf der andern Columne aber die Linien ohne Noten.

Das Syſtem iſt nach Nompareille oder auf 6 typographiſche Puncte geordnet, und ſteigt von 6 zu 6, bis zu 48 Puncten, der größte dabei vorkommende Kegel.

Digitized by Google

Die Linien werden, nach den verſchiedenen Formaten, aus einem Stück in Meſſing gefertigt, und kommen im Satz den Noten genau ſo gegenüber zu ſtehen, daß, nachdem der erſte Druck geſchehen, der Bogen umdreht wird, und ſomit die Noten der einen Seite auf die Linien, und die Linien der andern Seite auf die Noten zu ſtehen kommen. — Es entſteht daraus ein ſo exacter Druck, daß er die bisherige Verfahrungsart weit zurückläßt.

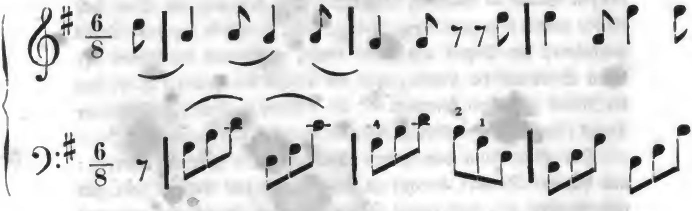
Der Satz kann von jedem exacten Setzer gefertigt werden; nur hat der Drucker darauf zu ſehen, daß das Papier ſehr gut unterſtanden ſei, und einige Stunden in der Packpreſſe geſtanden habe, wonach es nicht leicht aus- und eingeht; ferner daß er ſich ſehr feiner mit zwei Spitzen verſehener Puncturen bediene.

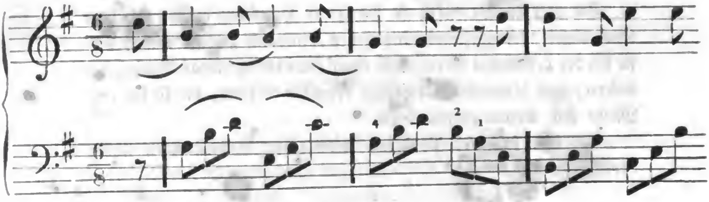
Wenn außerdem noch das Format aus Bleiſtegen beſteht, ſo wird das Regiſter recht gut ſtehen.

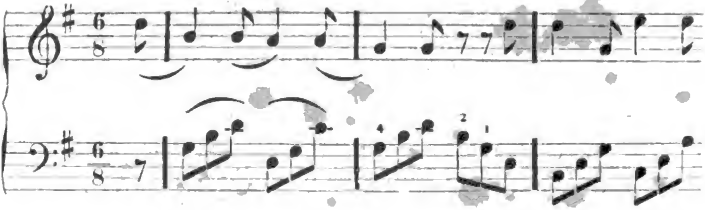
Die Herren Gentzſch & Heyſe in Hamburg wollen ſich dem Guß dieſes Notenſyſtems unterziehen, und ich zweifle nicht, daß ſie bei der bekannten Accurateſſe ihrer Zurichtung etwas Gediegenes liefern, und hinreichend Aufträge erhalten werden, die ſie für ihre Mühe und Koſten entſchädigen.

Der hier folgende Probeſatz wird obige Andeutungen näher verſtändigen.

Digitized by Google







Digitized by Google

Verzeichniss
typographiſcher Kunstausdrücke.

A

Abbrechen, die Ballen, = Nägel, Haare oder Wolle herausnehmen.

Abbreviaturen, = Abkürzungen.

Abgang, 1) Papier, das ſich während des Drucks als beſchädigt vorfindet, oder auch im Druck verunglückt; 2) der Austritt aus der Condition zu Oſtern und Michaelis.

Abgießen, ſ. Abklatſchen.

Abklatſchen, durch Abgießen eines Holzſchnittes oder jeder andern Gravure, eine Schriftmetallplatte fertigen, welche genau die Bildfläche der Gravure trägt.

Abklatſchmaſchine, Vorrichtung um Abklatſche zu fertigen.

Abklopfbürſte, zum Abklopfen eines Correcturabzugs.

Abklopfen, eine Correctur mit der Bürſte.

Abkreiſchen, Abkröſchen, } beim Firnißſieden ſo lange trockenes Brod in das heiße Oel halten, bis ſich der Schaum darauf verliert.

Abkürzen, ein Wort nicht ganz ausſetzen, es abbreviren.

Ablegen, diejenige Verrichtung des Setzers, da er die Schrift wieder in den Kaſten, und zwar jeden Buchſtaben in ſein Fach legt.

Ablegeſpan, dünner Holzſpan, mittelſt welchem der Setzer einen Griff Schrift aufnimmt, die zum Ablegen beſtimmt iſt.

Ablöſen, 1) ein Format, d. h. nach beendigtem Druck die Stege einer Form von der Schrift ſo locker machen, daß man erſtere leicht herausnehmen kann; 2) nachdem zwei Drucker ein Zeichen gedruckt haben, löſen ſie ſich einander ab, indem der eine an den Deckel und der andere an die Walze geht.

Abnehmen, die getrockneten Bogen von dem Aufhängeapparat.

Abputzen, die Ballen von Unreinigkeit ſäubern.

Abreiben, Farbe, = ſie fein reiben.

Abſatz, Anfang einer neuen Periode im Satz, wobei gewöhnlich um ein Geviertes eingezogen wird.

Digitized by Google

Abſchäumen, das zum Firniß beſtimmte ſiedende Oel vom Schaum befreien.

Abſchaumlöffel, ein mit kleinen Löchern verſehener eiſerner Löffel, zum Abſchäumen des Oels.

Abſchlagen, 1) das Format von einer Form nehmen; 2) eine Preſſe aus einander nehmen; 3) die Ballen aufmachen, = abbrechen.

Abſchnittlinie, 1) Linie, die nach einem Kapitel folgt; 2) diejenige Linie auf einem Druckboge, die dem Buchbinder anzeigt, wo er ſchneiden muß.

Abſetzen, ein Manuſcript, ein Primeblatt ꝛc.

Abſpülen, eine Form mit Waſſer begießen, um die ihr noch anhängende Lauge zu benehmen.

Abtheilen, ein Wort am Ende einer Zeile brechen.

Abtreten, 1) eine Correctur durch Treten abziehen; 2) wenn in einer Offizin zwiſchen dem Principal und den Subjecten etwas verhandelt wird, ſo müſſen die Lehrlinge aus dem Zimmer gehen oder abtreten.

Abziehbogen, Bogen der ſich beim Wiederdruck auf dem Deckel befindet und worauf der Schöndruck ſtets etwas abſchmutzt.

Abziehbürſte, ſ. Abklopfbürſte.

Abziehen, 1) einen Correcturabzug machen; 2) das Abſchmutzen der Farbe des Schöndrucks beim Wiederdruck.

Accidenzien, alle Druckarbeiten, die nicht als Werk betrachtet werden, z. B. Preiscourants, Circulare ꝛc.

Accidenzdrucker, } Arbeiter, die mit Fertigung von Acci-
Accidenzſetzer, } denzarbeiten beſchäftigt ſind.

Achtundvierziger, Formatgattung, wonach 96 Columnen auf den Bogen gehen.

Achtzehner, Format, wonach 36 Columnen auf den Bogen gehen.

Ahle, eine in einem Holzheft ſteckende Stahlſpitze, womit der Setzer beim Corrigiren die Buchſtaben heraushebt.

Ahlheft, hölzernes Heft, worin die Ahlſpitze ſteckt.

Alinea, = Abſatz.

Anbinden, den Tiegel mit Schnüren an den Haken des Schloſſes befeſtigen.

Anfangsbuchſtabe, großer Buchſtabe, der gewöhnlich zu Anfang eines Abſchnittes oder Kapitels geſetzt wird; übrigens auch gleichbedeutend mit Verſal.

Anfeuchten, 1) die Schrift zum Ablegen; 2) das Wiederdruckpapier, die Ballen ꝛc.

Anführgeſpan, ein Subjekt, der einen Lehrling zu unterrichten hat.

Digitized by Google

Anführen, = unterrichten, einen Lehrling.

Anführungszeichen, ſ. Gänſefüßchen.

Anglaiſe, engliſche Schreibſchrift.

Angriff, ein am Deckel oben rechts befindliches Leder zum Zulegen des Deckels.

Anhalten, mit dem Ballen oder der Walze auf einer Stelle der Form, die mehr Farbe erfordert, länger als gewöhnlich auftragen.

Anlaufen, des Papiers, d. h. wenn es, nachdem es gefeuchtet iſt, zu lange unverdruckt ſteht, und in deſſen Folge Spohrflecken bekommt.

Anlegeſteg, ſ. Steg.

Anredetag, ſechs Wochen vor Oſtern und Michaelis erklärt der Principal dem Arbeiter, daß er ferner Condition habe, und dieß nennt man anreden; unterbleibt dieſe Erklärung, ſo iſt dieß ein Zeichen, daß er nach Verfluß dieſer Zeit ſeine Entlaſſung habe. Iſt der Arbeiter geſonnen die Condition zu verlaſſen, ſo muß er es am Anredetag ſagen.

Anſchießen, einen Viertelbogen ꝛc. an drei Viertel ꝛc. fügen.

Anſchlagen, eine Quadratenzeile längs der Columne ſetzen.

Anſetzblatt, ein Manuſcriptblatt, wo ein Setzer aufgehört, und der folgende fortſetzen ſoll.

Anſetzen, da aufhören zu ſetzen, wo der folgende Setzer anfing.

Antiqua, lateiniſche Schrift oder Romain.

Antreiben, die Keile einer Form; oder vor dem Schließen Stege und Schrift andrücken, damit ſich die Form gleichmäßiger ſchließe.

Antritt, dasjenige pultartige Bretchen unter der Preſſe, worauf der Drucker ſeinen rechten Fuß ſtellt, um bei dem Zug mehr Gewicht in ſeinen Körper legen zu können.

Aufbinden, Schrift, die nicht gleich wieder gebraucht wird, mit Columnenſchnüren umbinden, um ſie gegen das Umfallen zu ſchützen.

Aufhängeboden, ein geräumiger, luftiger, mit Leinen oder Stangengeſtellen verſehener Platz, wo alles gedruckte Papier zum Trocknen aufgehängt wird.

Aufhängen, die gedruckten Bogen zum Trocknen.

Aufhebebank, lange Bank, worauf die Haufen zum Zuſammentragen ſtehen.

Aufheben, = Zuſammentragen.

Auflage, die Anzahl von Abdrücken, die der Beſteller einer Druckarbeit wünſcht.

Auflöſen, die Columnenſchnüre von den Columnen einer Form nehmen, nachdem das Format darüber geſchlagen iſt.

Aufräumen, = Ablegen.

Aufſchlagen, 1) die Ballen mit Ledern überziehen und ſie mit Nägeln befeſtigen; 2) eine Preſſe aufſtellen.

Digitized by Google

Aufſchließen, eine Form, d. h. die Keile oder Schrauben der Rahme zurücktreiben oder aufſchrauben.

Aufſetzen, Zwiebelfiſche oder Buchſtaben in den Winkelhaken ſetzen.

Aufſtoßen, das Papier oder zuſammengetragene Lagen gleichſtoßen.

Auftragen, die Form mittelſt Ballen oder der Walze mit Farbe verſehen.

Auge, die Bildfläche eines Buchſtaben, oder das Geſicht der Schrift, d. h. jener Theil der Schrift, welcher die Type darſtellt.

Ausbinden, die Schriftcolumnen mit Bindfaden (Columnenſchnur) ſo umbinden, daß man ſie auf das Ausſchießbret heben kann.

Ausbringen, den Satz ſo weit halten, daß man ganze Seiten, Zeilen und Worte ausfüllt.

Ausdrucken, eine Form, d. h. die vorgeſchriebene Auflage im Druck beenden.

Ausgang, ein Abſatz oder Alinea in einem Satze.

Ausgedruckte Form, eine Form, wovon die beſtimmte Zahl Abdrücke gemacht worden iſt.

Aushängebogen, für den Verfaſſer, Verleger und Corrector eines Werks wird immer ein Bogen vom Haufen zurückbehalten und dieſen überſchickt; dieſe Bogen nennt man Aushängebogen.

Ausheben, 1) einen vollgeſetzten Winkelhaken Schrift von dieſem in das Schiff bringen; 2) die Form aus der Preſſe nehmen.

Aushelfen, auf eine kurze und unbeſtimmte Zeit in Arbeit ſtehen.

Auskeilen, das Zurückſchlagen der Keile, welche im Fundament die Rahme halten, um die Form auszuheben.

Auslaſſen, ein Wort, eine Zeile ꝛc. im Satz aus Unachtſamkeit weglaſſen.

Auslaſſung, ſ. Leiche.

Auslaufen laſſen, einen Satz weitläuftig halten.

Auslaufen, wird vom Papier geſagt, das ſich nach dem Feuchten vergrößert.

Auslegebank, neben der Preſſe ſtehende Bank, worauf das zu bedruckende und das gedruckte Papier liegt.

Auslegen, das bedruckte Papier aus dem Deckel auf die Auslegebank legen.

Ausleſen, unter einander geworfene Schriften oder Zwiebelfiſche.

Ausputzen, Buchſtaben reinigen, die zu viel Farbe erhielten, und ſich ſonach unrein abdrucken.

Ausraffen, ein Fach ausleeren, oder Buchſtaben, welche überzulaufen drohen, aus dem Fach nehmen.

Ausrechnen, ein Manuſcript berechnen, wie viel es im Satze, nach dem betreffenden Format, Bogen füllt.

Digitized by Google

Ausſchießen, die Columnen in beſtimmter Ordnung auf das Setzbret ſtellen, wonach ſie beim Falzen des Bogens auf einander folgen.

Ausſchließen, den Zeilen mittelſt Spatia und Quadraten ihre erforderliche Breite geben.

Ausſchließungen, Spatia, Halbgevierte, Gevierte und Quadraten.

Ausſatz, der, einer Preſſe, durch ausſetzen 2 erklärt.

Ausſchneiden, ein Rähmchen, = alles herausſchneiden, was als Druck auf dem Papier erſcheinen ſoll.

Ausſetzen, 1) einen Satz beendigen; 2) von einer Preſſe, deren Tiegel und Fundament ſo flach ſind, daß man keiner Unterlagen bedarf, ſagt man, ſie ſetzt gut aus; im Gegentheil, ſie ſetzt ſchlecht aus.

Ausſtreichen, 1) die Farbe auf dem Farbtiſch oder Farbſtein gleichmäßig vertheilen; 2) die obern Bogen eines Papierhaufens ſo vorſtreichen, daß ſie leicht zu greifen ſind.

Auszeichnen, auf dem Manuſcript bemerken, wo ein Bogen aufhört, und der folgende beginnt.

Autor = Schriftſteller.

B

Balken, zwei an einer Preſſe ſich befindliche Querhölzer zur Verbindung der Preßwände.

Ballen, 1) mit Roßhaar oder Mutterwolle ausgeſtopfte und mit einem Handgriff verſehene Lederkiſſen, zum Auftragen der Farbe; 2) eine Zahl Papierbogen = 10 Ries; 3) ein Pack Papier von unbeſtimmter Größe.

Ballenhaare, geſottene Roßhaare, womit die Ballen ausgeſtopft werden.

Ballenhölzer, ſchüſſelartige, mit Griffen verſehene, aus Lindenholz gefertigte Hölzer, worüber die Ballenleder genagelt, und die ſich ergebenden Höhlungen mit Roßhaar oder Mutterwolle ausgeſtopft, und ſo die Ballen gebildet werden.

Ballenknecht, zwei Hölzer an der linken Preßwand, die Ballen darauf zu ſetzen.

Ballenleder, Hunds- oder gethrante Kalbfelle, zum Ueberzug der Ballen.

Ballenmachen, die Ballen regelmäßig fertigen.

Ballenmeiſter, derjenige Drucker, welcher die Ballen zu machen und ſie in gutem Stande zu erhalten hat.

Ballenmeſſer, ſtumpfes, breites Meſſer zum Reinigen der Ballen.

Ballennägel, 1) zum Ballenmachen erforderliche Stahlzwecken; 2) alte abgenutzte Schrift, die kaum mehr lesbar iſt.

Digitized by Google

Ballen reiben, die auf den Ballen befindliche Farbe durch Aufeinanderreiben gleichmäßig auf ihnen zu vertheilen.

Band, am Deckel, zur Verbindung mit dem Karren.

Bengel, eine eiſerne Hebelſtange an der Preſſe, durch deſſen Anſichziehen der Abdruck theils bewirkt wird.

Bengelknopf, das äußerſte Ende des Bengels.

Bengelſcheide, das den Bengel umgebende Holz.

Berechnen, ſagt man, wenn die Arbeiter ihre Leiſtungen ſtückweiſe bezahlt bekommen, im Gegenſatz vom gewiſſen Geld.

Beſchweren, das Papier; nachdem es gefeuchtet, einen Stein darauf legen, oder es in die Packpreſſe ſetzen.

Beſen, ſ. Feuchtbeſen.

Bildfläche, der Kopf, das Auge des Buchſtabens, d. h. derjenige Theil, der die Type darſtellt.

Blackſchrift, = gothiſche Schrift.

Blaſe, ein kupfernes Gefäß zum Firnißſieden.

Blaſebalg, wird zum Reinigen der Käſten gebraucht.

Blaſenhut, der Deckel auf der Blaſe.

Bleiwage, zur genauen Richtung einer Preſſe und ihres Fundaments erforderlich.

Bourgeois, eine Schriftgattung von 9 Puncten oder $4\frac{1}{2}$ Viertelpetit Inhalt.

Brechen, eine Zeile bricht ſich, wenn das letzte Wort derſelben nicht ganz hineingeht, und der andere Theil zu Anfang der folgenden Zeile zu ſtehen kommt. Daſſelbe gilt von Columnen, wo dann mehrere Zeilen auf die folgende Seite kommen.

Bret, ſ. Setzbret, Waſchbret.

Brillen, ſ. ſchmitzen.

Brücke, dasjenige Holz an Preſſen, welches die Spindel in der Mitte umgibt, und das die Büchſe oder das Schloß aufnimmt.

Buch, 24 Bogen Schreib- oder 25 Bogen Druckpapier.

Buchdrucker, einer, der ſich mit dem Praktiſchen der Buchdruckerei befaßt und dieſe Kunſt ordnungsmäßig erlernt hat; dieſe theilen ſich wieder in Setzer und Drucker, ſ. dieſe.

Buchdruckerei, derjenige Ort, wo ſich die zum Typendruck erforderlichen Geräthſchaften beiſammen befinden.

Buchdruckereid, mußte ſonſt jeder Buchdrucker leiſten, wobei er gelobte, daß er dieſe Kunſt nie zum Böſen in Anwendung bringen wollte, u. dergl.; iſt leider in unſern aufgeklärten, obgleich engherzigen Zeiten, außer Anwendung gekommen, wodurch mancher Unfug geſchieht.

Buchdruckerfarbe, jede zum Typendruck ſich eignende Farbe.

Buchdruckerherr, der Beſitzer einer Buchdruckerei.

Digitized by Google

Buchdruckerpreſſe, ſ. Preſſe.

Buchdruckerſtock, = Vignette.

Buchſtabe, jede zum Buchdruck ſich eignende Litter.

Büchſe, an hölzernen Preſſen eine verſchiedenartige Vorrichtung, durch welche die Spindel geht.

Bundſteg, der zwiſchen den Columnen eines Druckbogens ſich befindliche weiße Raum, welcher den Rücken des Buchs bildet, wo ihn der Buchbinder heftet.

Buntdruck, ein mit mehreren Farben gemachter Druck; ſ. Congrevedruck.

C

Canon, Schriftgattung von 32 Puncten oder 16 Viertelpetit Inhalt.

Capital, 1) die obern Stege in einer Form; 2) die Linien in dem Fundament, woran ſich die Rahme anlegt.

Capitalbuchſtaben, = Anfangsbuchſtaben.

Capitälchen, kleine Anfangsbuchſtaben in Antiquaſchriften.

Capuziner, 1) dasjenige Kartenblatt auf dem Deckel, nach welchem man Sachen anlegt, die keine Puncturen bekommen dürfen; 2) ein ſtarkes Papier, womit man den Theil einer Form verlegt, welchen man mit dem Rähmchen vor Schmieren nicht ſchützen kann.

Carton, ein Blatt, das umgedruckt worden, und ſtatt des fehlerhaften in ein Buch geheftet wird.

Cartoniren, 1) die gedruckten Bogen in Glanzpappen (Cartons) einlegen, ſie in die Glättpreſſe ſetzen, und ſo glätten oder ſatiniren; 2) ein Buch in Pappdeckel binden.

Cenſor, eine obrigkeitliche Perſon, die beauftragt iſt, alles, was gedruckt werden ſoll, vorerſt zu prüfen, und ſich zu überzeugen, ob das Manuſcript nichts gegen Religion, Monarchen und gute Sitten enthalte. In unſern Zeiten nimmt man es aber in Deutſchland mit der Cenſur ſo ſtreng, daß noch tauſend andere Dinge beobachtet werden, gegen die keine Silbe gedruckt werden darf!!

Cicero, eine Schrift, die 12 Puncte oder 6 Viertelpetit im Kegel hält.

Collationiren, iſt dasjenige Geſchäft nach dem Zuſammentragen eines Werks, wo man ſich Bogen für Bogen überzeugt, ob das Werk vollſtändig ſei.

Colonel, Schriftgattung auf 7 Puncten oder 3½ Viertelpetit.

Columne, eine geſetzte und abgedruckte Schriftſeite. Gerade Columne, die mit einer geraden Zahl anfängt; ungerade Columne, die mit einer ungeraden Seitenzahl anfängt.

Digitized by Google

Columnenmaß, metallene oder hölzerne Linie, worauf die Länge der betreffenden Columnen eingeſchnitten iſt.

Columnenſchnur, zum Umbinden der Columnen beſtimmter Bindfaden.

Columnentitel, ein über der erſten Zeile der Columne ſtehender kurzer Inhalt des Textes.

Columnenträger, oder Porte-page, doppelt zuſammengelegtes Schreibpapier, worauf man eine Columne ſetzt, die nicht ſogleich ausgeſchoſſen wird.

Columnenziffer, die zu Anfang jeder Seite ſtehende Zahl, welche die Blattſeite eines Buchs in fortlaufender Bezifferung anzeigt.

Completiren, ganz machen, die verſchiedenen Lagen eines Buchs der Reihefolge nach auf einander legen, ſo daß ein vollſtändiges Exemplar entſteht.

Compoſitionsballen, Ballen mit einer Art grober Leinwand überzogen, worauf Walzenmaſſe gegoſſen wurde. Sie ſind nach Erfindung der Walzen wieder in Vergeſſenheit gerathen.

Compreß, ein enger Satz ohne Durchſchuß.

Concordanzen, ſ. Quadraten.

Condition, gewiſſe, eine Uebereinkunft, wonach ein Arbeiter auf ſechs Monate engagirt iſt. Die Aufkündigungszeit iſt ſechs Wochen vor Michaelis und eben ſo lange vor Oſtern. Bei ungewiſſer Condition kann der Prinzipal den Arbeiter zu jeder Zeit nach vorheriger vierzehntägiger Aufkündigung entlaſſen, und letzterm iſt es ebenfalls unbenommen, auf dieſelbe Weiſe auszutreten.

Conditioniren, in Arbeit ſtehen.

Congrevedruck, neue Druckmanier, wonach man mit zuſammengeſetzten Platten auf Einen Zug einen mehrfarbigen Abdruck erhält.

Conſensweiſe arbeiten, = berechnen.

Corpus, ſ. Garmond.

Corrector, einer, der die Correcturen lieſt, und die ſich darin findenden Fehler bezeichnet.

Corectur, **Correcturbogen**, jeder geſetzte und abgezogene Bogen, der vom Corrector geleſen wird.

Correcturzeichen, gewiſſe Zeichen, deren ſich der Buchdrucker und Corrector bedienen, um Setzfehler zu bezeichnen.

Corrigiren, 1) einen Probedruck mit dem Manuſcript genau vergleichen, und wo jener mit dieſem nicht übereinſtimmt, die Fehler auf dem Correcturbogen bezeichnen; 2) die vom Corrector bezeichneten Fehler in dem Schriftſatz verbeſſern.

Corrigirſtuhl, ein hölzerner, mit drei hohen Beinen und kleinem, rundem, drehbarem Blatt verſehener Tiſch, worauf der Setzer ſeine zu corrigirende Forme bringt.

Digitized by Google

Corrigirzange, ſ. Zängelchen.

Couverture, gedruckter Umſchlag eines Buchs.

Curſiv, jede liegende lateiniſche Schrift, auch Italique genannt.

Cuſt s, ein Wort oder eine Silbe am Ende einer Seite oder eines Bogens, womit die folgende Seite wieder beginnt.

D

Dampfpreſſe, ſ. Schnellpreſſe.

Darunterſchlag, Quadratzeile, welche unter jede Columne geſetzt wird.

Dazwiſchen ſchlagen, = durch Durchſchuß oder Quadratzeilen einen Satz ſperren.

Deckel, großer, viereckiger Holz- oder Eiſenrahmen, mit Seide oder Cannefas überzogen, worauf das zu bedruckende Papier gelegt und mit dem Rähmchen zugedeckt wird. Der kleine oder Einlegedeckel iſt ganz von Eiſen und mit Pergament überzogen; er wird auf der Rückſeite des großen Deckels befeſtigt.

Deckelinlagen, ſ. Filze.

Deckelſtuhl, ſ. Galgen.

Dedication, = Zueignung.

Defect, fehlende oder auch übrig gebliebene Buchſtaben einer Schrift.

Defectbogen, die nach dem Zuſammentragen eines Werks übrig gebliebenen Bogen, womit ſich kein vollſtändiges Exemplar mehr herſtellen läßt.

Defectkaſten, } zur Aufbewahrung der Defecte oder über-
Defectregal, }
flüſſigen Buchſtaben.

Defectzettel, Verzeichniß der in einer Schrift fehlenden Buchſtaben, welches dem Schriftgießer übergeben wird, um ſie nachzugießen.

Deleatur, ein Wort, das in Correcturen etwas Ueberflüſſiges anzeigt und mit dem Zeichen ₰ angegeben wird.

Diamant, Schriftgattung auf 4 Puncte oder 2 Viertelpetit.

Divis, = Theilungszeichen (-).

Diviſorium, ſ. Tenackel.

Doppelcicero, Schriftſorte von 24 Puncten oder 12 Viertelpetit Inhalt.

Doppelmittel, Schriftgattung auf 28 Puncten oder 14 Viertelpetit.

Doppelſatz, ſ. Hochzeit.

Drucker, Perſon, die das Geſchäft an der Preſſe verrichtet.

Digitized by Google

Druckerfarbe, }
Druckerſchwärze, } ſ. Buchdruckerfarbe.

Druckfehler, ein im Satz gemachter, vom Corrector überſehener und mit abgedruckter Fehler.

Druckmaſchine, ſ. Schnellpreſſe.

Druckpapier, jedes ungeleimte Papier.

Duern, zum Ineinanderſtecken geſchoſſen.

Duodez, Format, nach welchem 24 Columnen auf den Bogen gehen.

Dupliren, ſ. Schmitzen.

Durchſchießen, 1) einen Satz mit Durchſchuß aus einander ſperren; 2) ein Wort durchſchießen = ein Spatium zwiſchen jeden Buchſtaben ſetzen; 3) Papier durchſchießen = trockene Bogen zwiſchen zu naſſes Papier legen; 4) ein Buch durchſchießen = zwiſchen die Druckſeiten weiße Blätter einheften.

Durchſchlagen, ſagt man von ſchlechter Farbe, wobei der Druck auf der Rückſeite des Papiers gelb wird.

Durchſchuß, dünnere oder dickere Metallſtückchen oder Spänchen, welche zwiſchen die Zeilen geſetzt werden, wodurch ſie von einander abſtehen.

E

Egyptian, beſondere von Thorowgood erfundene Schriftgattung.

Eid, ſ. Buchdruckereid.

Eierkuchen, eine zuſammengeworfene, zuſammengefallene Form oder Columne.

Einbringen, den Satz eng halten, um Seiten, Zeilen und Worte einzuſchalten.

Einfaſſen, einen Satz mit Linien oder einer Einfaſſung umgeben.

Einfaſſungen, allerhand Verzierungen, einen Satz damit zu umgeben.

Eingehen, Papier, das ſich während des Druckens verkleinert.

Einheben, eine Form in die Preſſe bringen.

Einkeilen, eine Form im Fundament ſo befeſtigen, daß ſie keiner Bewegung fähig iſt.

Einlaufen, 1) wenn ein Satz gegen einen andern oder gegen das Manuſcript weniger gibt, ſo läuft er ein; 2) gefeuchtetes Papier wird beim Trocknen klein, läuft ein.

Einlegedeckel, kleiner Deckel, ſ. Deckel.

Einlegen, 1) das Papier in den Deckel bogenweiſe bringen, um es ebenſo zu verdrucken. 2) neue Schrift in den Kaſten legen.

Einrücken, ſ. Einziehen.

Digitized by Google

Einſchlagen, 1) Schrift, die eben nicht im Gebrauch iſt, in Schreibpapier ſchlagen und das Stück nach ſeiner Gattung überſchreiben. 2) Ballen nach vollendeter Arbeit in feuchte Packleinwand einſchlagen.

Einſtechbogen, Muſterbogen, welcher auf dem Deckel befeſtigt iſt, und wonach alle andere Bogen angelegt werden.

Einziehen, vor jeder erſten Zeile eines Abſatzes ein Geviertes ſetzen, oder überhaupt eine Zeile vor den übrigen einrücken.

Eſel, Holzklötzchen, das zur Erhöhung unter den zu bedruckenden Papierhaufen gelegt wird.

Exemplar, ein vollſtändiges Buch.

F

Fach, eine Abtheilung in einem Schriftkaſten.

Factor, ein ſowohl mit dem Practiſchen als Techniſchen einer Buchdruckerei vertrauter, wiſſenſchaftlich gebildeter Mann, dem die Oberaufſicht und Leitung einer Offizin übertragen iſt.

Fahne, eine Correctur in Fahnen abziehen, heißt ſo viel, als den ſtückweiſe ſtehenden Satz abziehen, bevor er noch zu Columnen umbrochen iſt.

Falze, ein im Papier befindlicher Bruch; daher falziges Papier.

Falzen, einen Bogen Papier nach dem betreffenden Format zuſammenlegen.

Farbe, ſ. Buchdruckerfarbe.

Farbeblaſe, kupfernes Gefäß, worin das Oel zu Firniß geſotten wird.

Farbeeiſen, Farbeſchaufel, } Inſtrument, womit die benöthigte Farbe ausgeſtrichen wird.

Farbe nehmen, die Ballen oder Walze mit Farbe verſehen.

Farbeſtein, der an einer Preſſe befindliche Farbebehälter.

Farbetiſch, ein tiſchartiges, mit einer Holz-, Stein- oder Metallplatte verſehenes Geſtell, worauf die Farbe ausgeſtrichen, und mit der Walze verrieben wird.

Fehldruck, verunglückter Abdruck.

Fehler, = Satzfehler.

Feile, bekanntes Werkzeug, das auch der Drucker braucht.

Feuchtbeſen, breiter, kurzer Beſen von Reisſtroh, der ins Waſſer getaucht und mittelſt deſſen Ausſpritzen das Papier ſehr egal gefeuchtet wird.

Feuchtbret, ein mit Hirn- und Einſchiebleiſten verſehenes Bret, worauf das gefeuchtete Papier zu liegen kommt.

Digitized by Google

Feuchten, dem Papier durch Beſpritzen mit dem Beſen, oder durch Durchziehen im Waſſer die zum Bedrucken deſſelben erforderliche Feuchtigkeit geben.

Feuchtſpäne, zwei Späne, die beim Feuchten des Druckpapiers oben und unten am Rande gelegt und ſo mit dem Papier durch das Waſſer gezogen werden.

Feuchtzimmer, Ort, wo das Papier gefeuchtet wird.

Feuchtzuber, Waſſerbehälter zum Papierfeuchten.

Filz, ein Wollenzeug, der als Einlage in den Preßdeckel dient.

Finallinie, eine am Schluß ſtehende kleine Linie.

Finalſtock, Schlußverzierung, Vignette.

Firniß, zu einer ſtarken Conſiſtenz geſottenes Lein- oder Nußöl, die Baſis zur Buchdruckerfarbe.

Fliegenkopf, umgewendeter, auf der Bildfläche ſtehender Buchſtabe.

Folio, Format, nach welchem 4 Columnen auf den Bogen gehen.

Form, ein in eine Rahme geſchloſſener oder zu ſchließender Satz.

Format, hierunter wird die Höhe und Breite der Columnen verſtanden.

Format abſchlagen, die Stege von einer Form nehmen und ſie regelmäßig auf einander legen.

Formatbildung, ein Format nach Maßgabe der Columnen und des Papiers beſtimmen.

Formatbuch, ein Werk, das den Inbegriff der Buchdruckerkunſt enthält.

Formatlehre, Unterricht, wie die Columnen der verſchiedenen Formate ausgeſchoſſen werden müſſen, damit ſie, wenn der Bogen gefalzt wird, folgerecht ſtehen.

Formatquadraten, = Formatſtege.

Formatſtege, ſyſtematiſche Bleihohlſtege, mit welchen man augenblicklich jedes Format herſtellen kann.

Format überſchlagen, eine Form mit den erforderlichen Stegen verſehen.

Formenregal, ein zur Aufbewahrung der Formen beſtimmtes Repoſitorum.

Formenſchließen, ſ. Schließen.

Formenſchneider, einer, der die Kunſt ausübt, auf Holz oder in Metall Vignetten u. dergl. zu ſtechen.

Formenwaſchen, ſ. Waſchen.

Fractur, Fracturſchrift, Benennung teutſcher Schrift.

Froſch, auf deutſchen Deckeln ein Stückchen Leder, das zum leichtern Auslegen des Papiers dient.

Fundament, (an eiſernen Preſſen Tiſch) diejenige Fläche der Preſſe, welche zum Aufnehmen der Form beſtimmt iſt.

Digitized by Google

Fuß, das untere Ende einer Columne oder Form.

Futterleder, Unterleder der Ballen.

G

Galgen, derjenige Stützpunct, worauf ſich der Preßdeckel auflegt, der Deckelſtuhl.

Gänſefüßchen, Anführungszeichen „“.

Garmond, Schriftgattung von 10 Puncten oder 5 Viertelpetit.

Gaſſe, der Raum, welcher zwiſchen den Kaſtenregalen frei bleibt.

Geſchmier, unſaubere Abdrücke.

Geſicht, der Schrift, ſ. Bildfläche.

Geſpan, oder Compagnon, nennen ſich die Arbeiter, die entweder an einer Preſſe oder an einem Werke mit einander arbeiten. Anführgeſpan iſt derjenige, der einen Lehrling zu unterrichten hat.

Gevierte, Quadrätchen, die von allen Seiten den Kegel der Schrift, worauf ſie gegoſſen ſind, ausmachen.

Gewiſſes Geld, iſt die entgegengeſetzte Bezahlung von Berechnen; Accidenzarbeiter, Metteurs en pages ꝛc. ſtehen gewöhnlich im gewiſſen Geld.

Gießform, meſſingner oder blecherner hohler Cylinder, worin die elaſtiſchen Walzen gegoſſen werden.

Gießzettel, eine Norm, welche angibt, wie viel Buchſtaben auf ein gewiſſes Gewicht gegoſſen werden ſollen.

Glanzpappen, ſehr dünne, glatte, am beſten aus Schiffstau gefertigte Pappendeckel, zum Glätten der gedruckten Bogen.

Grab, der im Satz durch Einbringen gewonnene Platz, um einen ausgelaſſenen Satz, Leiche, zu ergänzen.

Graveur, ſ. Schriftſchneider.

Griff, ſo viel Schriftzeilen eines Satzes, als ein Setzer mittelſt der Setzlinie oder des Ablegeſpans auf einmal bequem faſſen kann.

Grundſtrich, die ſtarken Glieder eines Buchſtabens.

Guß, ein Guß Buchſtaben, ſo viel von einer Schrift, um einige Worte damit ſetzen zu können.

Gurt, der um die Walze gehende und am Laufbret befeſtigte Gurt.

H

Haare, ſ. Ballenhaare.

Haare zauſen, = ſie auflockern.

Haarſpatia, die feinſten Spatia in einer Schrift, die nie über 1 Punct betragen.

Haarſtrich, jeder feine Strich eines Buchſtabens.

Digitized by Google

Halbgevierteſ, die Hälfte eines Gevierten, ſ. dieß.

Hammer, von Druckern oft gebraucht.

Handgriff, ſ. Angriff.

Harſch, ſagt man vom Papier, wenn es zu jäh getrocknet wurde, wonach es rauh wird.

Haufen, eine zum Verdrucken beſtimmte Anzahl Bogen Papier.

Hauptzeile, die größte Zeile auf einem Titel.

Hochzeit, ein in einer Columne vorkommender Satz, der doppelt vorhanden, folglich wegfallen muß.

Höhe, ſ. Schrifthöhe.

Himham, ſ. Imham.

Hohlſtege, ſ. Formatſtege.

Holzſchnitt, jede in Holz geſchnittene Vignette.

Hurenkind, ein zu Anfang einer Columne ſtehender Ausgang.

I

Imham, eine Schnur, woran ſich das Rähmchen anlehnt.

Imperial, Schriftgattung von 72 Puncten oder 36 Viertelpetit.

Index, = Regiſter.

Inhalt, Verzeichniß der in einem Buche ſich befindenden Abſchnitte, Kapitel, u. ſ. w.

Inlagen, ſ. Filze.

Interpunction, Zeichen, wodurch der Sinn einer Redeweiſe genau bezeichnet wird.

Introitus, jedes Subject, das gewiſſe Condition erhalten hat, muß an ſeine Collegen etwas in Geld erlegen, das gewöhnlich vertrunken wird; eigentlich ein Mißbrauch.

Inventarium, Verzeichniß aller in einem Geſchäft ſich befindenden Utenſilien.

Juſtiren nennt der Setzer alles das, was eine vorgeſchriebene Länge erhalten muß; er juſtirt ſeine Columne, d. h. er gibt ihr nach dem Columnenmaß die vorgeſchrietene Länge.

K

Kapital u. ſ. w., ſ. Capital.

Kapitel, Abſchnitt, Abtheilung in einem Werk.

Karren, an Holzpreſſen derjenige viereckige Kaſten, der das Fundament aufnimmt, und auf deſſen untere Seite das Laufbret befeſtigt iſt.

Kaſten, ſ. Schriftkaſten.

Kegel, iſt die Benennung für die verſchiedenen Größen der Schriften, da ſie deren Körper nach allen Seiten damit bezeichnet. So gibt es

Digitized by Google

ſehr viele Kegel in einer Druckerei, z. B. Petit auf Garmond Kegel; ſ. auch Schrifthöhe.

Keil, bei Keilrahmen erforderliche keilförmige, kurze Hölzer, die Forme zu ſchließen.

Keilrahme, eiſerne Rahme mit dergleichen Mittelſteg, worin mittelſt Schiefſtegen und Keilen die Forme geſchloſſen wird. Iſt den Schraubrahmen in vieler Hinſicht vorzuziehen.

Keilſteg, ſ. Schiefſteg.

Keiltreiber, zum Antreiben der Keile beſtimmtes hartes Holz.

Kienruß, Hauptbeſtandtheil der Buchdruckerfarbe.

Kleiſter, aus Waſſer und Stärkemehl gefertigte Maſſe.

Klopfen, mittelſt des Klopfholzes und dem Hammer die in einer Form zu hoch ſtehenden Buchſtaben mit den übrigen in eine Fläche bringen.

Klopfholz, länglich viereckiges, dickes Bretchen, womit durch darauf zu geſchehendes Klopfen die Buchſtaben einer Form geebnet werden.

Kopf, 1) die erſte Zeile jeder Columne; 2) eine Ueberſchrift oder Rubrik.

Körper, an eiſernen Preſſen das Hauptgeſtell, oder das, was an hölzernen Preſſen die Wände, Ober- und Unterbalken ſind.

Koſtgeld, eine wöchentliche Abſchlagszahlung in ſolchen Offizinen, wo nicht jede Woche gerechnet wird.

Krätſchen, Buchſtaben, die in einer Columne unter einander kommen, krätſchen ſich.

Krätze, derjenige Abgang vom Schriftmetall, der beim Schmelzen in grauer Form zurückbleibt ohne flüſſig zu werden.

Kranz, in Kranzform geflochtenes Stroh, worauf die Farbeblaſe geſetzt wird.

Kreuz, ein Werkzeng zum Papieraufhängen.

Kreuzſteg, jeder weiße Raum auf einem Druckbogen, wo Kopf gegen Kopf der Columnen ſteht. S. noch Steg.

Krone, oberer Theil hölzerner Preſſen.

Kurbel, eine von der Walze ausgehende gebogene eiſerne Stange, mit der Kurbelſcheide verſehen, mittelſt welcher die Bewegung des Karrens erfolgt.

L

Lagen, gewöhnlich 5 bis 6 in einander gelegte Druckbogen von fortlaufender Signatur eines Werks.

Lagen machen, die Lagen zuſammenſchlagen.

Läufer, der Reiber eines Reibſteins.

Laufbret, derjenige Theil an Holzpreſſen, auf deſſen unterer Seite die Schienenklammern angebracht ſind, und auf der obern ſich

Digitized by Google

das Fundament befindet. Mittelſt der Kurbel und der damit in Verbindung ſtehenden Walze, über welche Gurte gehen, die am Laufbret befeſtigt ſind, wird letzteres in Bewegung geſetzt und dadurch die Form unter den Tiegel gebracht.

Lauge, aus Aſche und Kalk gewonnen, womit die Forme von der ihr anhängenden Farbe gereinigt wird.

Laugentopf, zum Heißmachen der Lauge.

Leder, ſ. Ballenleder.

Lehrzeit, die, gewöhnlich 5 Jahre dauernde Zeit, die ein Buchdruckerlehrling zur Erlernung dieſer Kunſt braucht.

Leiche, ausgelaſſener Satz in einer Columne.

Leim, einer der beiden Hauptbeſtandtheile der elaſtiſchen Auftragewalzen.

Leinöl, zum Firniß erforderlich.

Leiſte, = Buchdruckerſtock.

Lettres de deux points, in Antiquaſchriften ſolche Buchſtaben, die unten eben ſo viel weiß als oben tragen, und folglich ganz in die Mitte ihres Kegels ſtehen.

Lettres supérieures, hochſtehende Lettern, z. B. M.[r]

Leuchter, von Blech gefertigt, mit Blei ausgegoſſen, damit er dem Umfallen nicht leicht ausgeſetzt ſei, übrigens am Fuß nicht breit, damit er beim Setzen nicht hindere.

Ligaturen, zuſammengegoſſene Buchſtaben, z. B. ſl, ſſ, ꝛc.

Linie, ſ. Stücklinie, Setzlinie.

Lettern, }
Littern, } ſ. Schrift.

Losſprechen, einen Lehrburſchen der Lehre entlaſſen.

Lücke, zu großer Raum zwiſchen Wörtern.

M

Maculatur, im Drucken verdorbenes Papier.

Männchen auf Männchen, ein ſchon gedrucktes Buch buchſtäblich wieder ſetzen.

Manuſcript, = Handſchrift.

Marge, der Einſtechbogen, auf den alle Unterlagen gebracht werden.

Marginalien, am Seitenrand einer Columne befindliche Anmerkungen oder Inhalt des danebenſtehenden Textes.

Marmor, ſ. Schließſtein.

Mater, derjenige Theil der Preſſe, worin die Spindel geht.

Matrize, jede ſtatt erhaben ſich vertieft zeigende Bildfläche einer Type u. dergl.

Median, der Gegenſatz von klein, z. B. Medianoctav.

Digitized by Google

Meiſel, bekanntes Inſtrument, deſſen ſich der Drucker häufig bedient.

Metteur en pages, in größeren Offizinen ein geſchickter Setzer, der alles umbricht, die Titel ſetzt, und darauf ſieht, daß alle Arbeiten mit Conſequenz ausgeführt werden.

Mignonne, Schriftgattung von 7 Puncten oder 3½ Viertelpetit.

Mittel, Schriftgattung von 14 Puncten oder 7 Viertelpetit.

Mittelſteg, jeder in der Mitte eines Bogens befindliche weiße Raum, ſ. auch Steg.

Miſſal, Schriftgattung von 40 Puncten oder 20 Viertelpetit.

Mönch, Mönchbogen, Mönchſchlag, ein mit dem Ballen oder der Walze nicht getroffener Theil der Form, ſo daß dieſer nach dem Abzug blaß erſcheint.

Muſirte Schrift, verzierte Lettern, ohne mit Zügen verſehen zu ſeyn.

N

Nachdrucker, einer der ein Werk unrechtmäßigerweiſe druckt, das ſchon bei einem rechtmäßigen Verleger erſchienen iſt.

Nachſchießen, während des Drucks verdorbenes Papier ergänzen.

Nompareille, Schriftgattung auf 6 Puncte oder 3 Viertelpetit.

Norm, ein abgekürzter Titel, der auf der erſten Seite eines Bogens unten links angegeben wird, um Irrungen vorzubeugen.

Noten, unter dem Text angebrachte Erläuterungen und Bemerkungen.

Notenbuchſtaben oder Ziffern, Buchſtaben, Zeichen oder Ziffern, die auf die Noten hinweißen.

Nußöl, Hauptbeſtandtheil der Buchdruckerfarbe, nachdem es zu Firniß geſotten iſt.

O

Octav, Format wonach 16 Columnen auf den Bogen geben.

Oelabkreiſchen, ſ. abkreiſchen.

Offizin, eigentlich Werkſtätte; für Buchdruckerei ſetzt man häufig Offizin.

P

Pack- oder Papierpreſſe, große Spindel- oder hydrauliſche Preſſe, worin das gedruckte Papier theils geglättet, theils gepackt, theils das gefeuchtete Papier zum beſſern Unterſtehen gebracht wird.

Digitized by Google

Pagina, die Seitenzahl.

Paginiren, ein Manuſcript mit Seitenzahlen verſehen.

Papier abzählen, das zum Drucken beſtimmte Papier buchweiſe abzählen.

Papierfeuchten, ſ. Feuchten.

Papierhöhe der Schriften, nennt man die Höhe vom Fuß bis zur Bildfläche eines Buchſtaben.

Papier umſchlagen, ſ. umſchlagen.

Papierzeichen, ſ. Zeichen.

Paquetſetzer, Stückweißſetzer.

Parangonnage, ein durch Zuſammenſetzung kleinerer Kegel gebildeter größerer.

Parentheſe, die Klammer ( ) [ ].

Perl, Schriftgattung auf 5 Puncte oder $2\frac{1}{2}$ Viertelpetit.

Petit, Schriftgattung auf 8 Puncte oder 4 Viertelpetit.

Pfännchen, dasjenige Stück Stahl, welches über die Mitte des Tiegels liegt und worin ſich der Spindelzapfen dreht.

Placard, eine Form in Bogengröße.

Preſſe, diejenige Maſchine, mittelſt welcher die von dem Schriftſatz zu machenden Abdrücke gefertigt werden. Man hat deren in großer Verſchiedenheit, ſowohl von Holz als Eiſen. Unter allen behaupten die Columbia-, Stanhope- und Schnellpreſſen das Feld. Die Benennung der verſchiedenen Theile ſowohl hölzerner als eiſerner Preſſen ſ. theils unter der Rubrik Preſſen in dieſem Werke, theils kommen ſie in dieſem Wörterbuch ſelbſt vor.

Preßbank, ſ. Auslegebank.

Preßhandſchuh, Leder, was ein Drucker an die rechte Hand ſteckt, um beim Ziehen keine Blaſen an den Händen zu bekommen.

Preßkörper, ſ. Körper.

Preßmeiſter, derjenige Drucker, welcher das Zurichten beſorgt und die Mängel an ſeiner Preſſe verbeſſert.

Preßſpäne, ſ. Glanzpappen.

Preßwände, die beiden Hauptſeiten einer Preſſe, die mit der Krone und dem Fuß verbunden ſind.

Prime, die erſte Columne eines Druckbogens; ingleichen die erſte Forme eines ſolchen.

Primeblatt, dasjenige Manuſcriptblatt, worauf ſich die Auszeichnung befindet, wo ein Bogen im Satz beginnt.

Primetafel, Tabelle, woraus die Columnenziffer jedes Bogens in allen Formaten zu erſehen iſt.

Punct, ein Maßſtab, wonach in neuerer Zeit die Schriftkegel beſtimmt werden. 6 ſolcher typographiſchen Puncte betragen 1 Linie des Pariſer Fußes, alſo etwa $\frac{1}{8}$ Petit.

Puncturen, ſcheerenförmige, mit Spitzen verſehene Eiſenbleche, welche auf dem großen Deckel befeſtigt werden, wo ſie das darauf zu legende Papier in der erforderlichen Lage erhalten.

Puncturlöcher, die durch die Puncturſpitzen in einem Druckbogen entſtehenden Löcher.

Puncturſchraube, die zum Feſthalten der Punctur ſich am Deckel befindende Schraube.

Puncturſpitze, die am äußerſten Ende des Halſes einer Punctur ſich befindende Spitze.

Puncturzange, kleine Flachzange zum Aufrichten gebogener Puncturſpitzen.

Putzen, Unreinigkeiten, die ſich auf der Forme anſetzen und den Buchſtaben verſchmieren.

Q

Quadraten, zum Ausſchließen erforderliche Zwiſchenräume von 1 bis 5 Gevierte, welche niederer als die Schrift ſind, und bei dem Abdruck weißen Raum bilden.

Quart, ein Format, wonach acht Columnen auf den Bogen gehen.

Querformate, alle jene Formatgattungen, die den breiten ſtatt den langen Weg einer Columne nehmen.

Quirlen, = krätſchen.

R

Rähmchen, von ſchwachem Eiſen am großen Deckel ſich befindender und mit Pergament oder ſtarkem Papier überzogener Rahmen, der ſo ausgeſchnitten iſt, daß bloß die zu druckenden Columnen leer ſind, und welches das Papier im Deckel bedeckt.

Rahme, viereckigter eiſerner Rahmen, der um die Form gelegt wird, um ſie mittelſt Schrauben oder Keilen zu befeſtigen.

Rahmeiſen, zwei an den Seiten einer Schraubrahme ſich befindliche Eiſen, an welche ſich die Schrauben unmittelbar anlegen, und von dieſen gegen die Stege und Schrift gedrückt werden.

Real, Schriftgattung auf 48 Puncten oder 24 Viertelpetit.

Regal, jedes Geſtell zur Aufnahme von Schriftkäſten oder Formen; daher Setzregal, Formenregal, Stegregal.

Regiſter, derjenige Stand der gedruckten Seiten, da genau die Vorder- und Rückſeite auf einander paſſen. Regiſter machen, der Form denjenigen Stand geben, daß deren Seiten im Schön- und Wiederdruck genau auf einander paſſen.

Regiſter, das Verzeichniß aller derjenigen Gegenſtände, wovon ein Buch handelt, nebſt angegebenen Seitenzahlen, wo ſie in demſelben zu finden ſind.

Reglette, Holz- oder Metallinie von Nompareille bis Text Dicke, auch Anleglinie genannt.

Reibſtein, großer harter Stein zum Farbreiben.

Revidiren, nachſehen ob alle in einer Correctur bemerkten Fehler vom Setzer berichtigt ſind.

Reviſion, ein Abdruck, der mit der Correctur verglichen wird.

Ries, eine beſtimmte Zahl für Papier; bei Druckpapier 500, bei Schreibpapier 480 Bogen.

Rößchen, ſ. Einfaſſungen.

Ronde, franzöſiſche Schreibſchrift.

Rubrik, eine Ueberſchrift.

Rührſcheit, Holzſtange zum Einrühren des Rußes in den Firniß.

Ruß, nächſt dem Firniß ein Hauptbeſtandtheil der Buchdruckerfarbe.

S

Sabon, Schriftgattung von 36 Puncten oder 18 Viertelpetit Inhalt.

Sack, von einem Arbeiter, der ſeine Entlaſſung bekommen hat, ſagt man, er hat den Sack erhalten.

Satiniren, die gedruckten Bogen mittelſt Glanzpappen glätten.

Sattel, = Galgen, welches ſ.

Satz, 1) die Arbeit des Setzers; 2) ſo viel was ein Preßtiegel auf einen Zug faßt; daher der erſte, zweite Satz einer Form. Eiſerne Preſſen aber ſind ſämmtlich auf einen Satz.

Sauerkraut, nennt man das, was ein Arbeiter bei ſeiner Rechnung mehr aufſchreibt, als er lieferte, was ihm zwar hie und da im Voraus bezahlt wird, es aber abarbeiten muß.

Scharnier, ein in einander gefügtes und mit einem Bolzen verſehenes eiſernes Band, z. B. Deckelſcharnier.

Scheere, bekanntes Inſtrument, das ſowohl Drucker als Setzer brauchen.

Scheide, ſ. Bengelſcheide.

Schienen, zwei bis drei lange glatte Eiſenſtangen, worauf das Laufbret der Preſſe hin- und her bewegt wird.

Schienenbret, zwei Rahmenſchenkel, worauf die Schienen befeſtigt ſind.

Schiefſtege, werden an den Seiten und Füßen ſolcher Formen angelegt, die in Keilrahmen geſchloſſen werden.

Schiff, dasjenige Inſtrument, worein der Setzer die geſetzten Zeilen bringt, die dadurch entſtehenden Columnen in dieſem juſtirt und ausbindet, ſ. auch Vortheilſchiff.

Digitized by Google

Schimmel, ein abgedruckter Bogen, wobei das Auftragen vergeſſen worden.

Schleifſtein, kleiner Stein zum Schärfen der Ahlen.

Schließen, eine Forme mittelſt der Rahme ſo befeſtigen, daß ſie transportabel iſt.

Schließnagel, ein eiſernes ſpitz zulaufendes Hämmerchen, womit die Schrauben der Rahmen angezogen werden.

Schließſtein oder Marmor, großer glatter Stein, worauf die Formen ſehr vortheilhaft geſchloſſen werden.

Schließzeug, alles, was zum Schließen einer Form gehört: Schließnagel oder Keiltrieber, Klopfholz, Hammer ꝛc.

Schloß, an Holzpreſſen derjenige Theil, welcher mit dem Tiegel in Verbindung ſteht, und durch den die Spindel geht.

Schmieren, von einem Abdruck, worauf ſich Stege u. ſ. w. mit abdrucken, ſagt man: es ſchmiert ſich.

Schmitzen, ſagt man von einem Abdruck, der wie zweimal gezogen ausſieht; es hat ſeinen Grund darin, daß entweder das Papier die Schrift vor dem Zug berührt, oder der Deckel durch Anſtoßen u. dergl. verrückt wird, nachdem er ſchon auf der Form liegt.

Schmutztitel, abgekürzter Titel, der gewöhnlich das erſte Blatt eines Buchs einnimmt.

Schnalle, ein am Deckel befindlicher Reiber, um das Rähmchen beim Zulegen des Deckels an dieſem feſtzuhalten.

Schneiden, wenn das Rähmchen nicht ſorgfältig ausgeſchnitten iſt, ſo daß ſich hie und da eine Zeile auf dem Rähmchen ſtatt auf dem Papier abdruckt, ſo ſagt man: es ſchneidet ſich.

Schnellpreſſe, auch Dampfpreſſe, Druckmaſchine genannt, eine von Bauer und König erfundene Maſchine, welche mit ungeheurer Geſchwindigkeit alle Verrichtungen des Druckers verſieht.

Schöndruck, die erſte Form eines abzudruckenden Bogens; auch das weiße vor der Preſſe ſtehende, zu bedruckende Papier wird ſo genannt.

Schränken, gefalzte Papiere ſo auf einander legen, daß der Rücken abwechſelnd links und rechts zu liegen kommt.

Schraubenrahmen, mit Schrauben verſehene und zum Schließen der Formen beſtimmte Eiſenrahmen.

Schraubenſchlüſſel, Schraubenzieher, jedes Inſtrument, das zum Anziehen und Loslaſſen von Schrauben erforderlich iſt.

Schrenz, = graues aus Wollenhadern bereitetes Papier.

Schrift, = ein ganzes Aſſortiment einer Gattung Buchſtaben oder Typen.

Schriftfach, ſ. Fach.

Schriftgießerei, derjenige Ort, wo Typen gefertigt werden.

Schrifthöhe, die Höhe der Buchſtaben, ſ. auch Papierhöhe.

Digitized by Google

Schriftkaſten, ein mit vielen Fächern verſehener flacher Kaſten, zur Aufnahme der Lettern beſtimmt.

Schriftkegel, ſ. Kegel.

Schriftprobe, Abdruck ſämmtlicher in einer Offizin ſich befindlichen Typen.

Schriftſchneider, einer der Stempel zu Typen in Stahl ſchneidet.

Schriftſeite, = Columne.

Schriftſetzer, = Setzer.

Schriftſteller, einer der Bücher ſchreibt, Autor, Verfaſſer.

Schriftzeug, ſ. Zeug.

Schwabacher, eine ehedem beliebte, jetzt aber faſt in Vergeſſenheit gerathene unzierliche Schriftgattung.

Schwamm, braucht der Drucker zum Anfeuchten des Papiers und der Ballen, und der Setzer zum Anfeuchten der Schrift.

Schweizerdegen, ein Arbeiter, der ſowohl das Drucken als Setzen verſteht, und ſolches in Ausführung bringt.

Sechsunddreißiger, Format, wonach 72 Columnen auf den Bogen gehen.

Sechzehner, Format, wonach 32 Seiten auf den Druckbogen gehen.

Secunde, die dritte Columne eines Druckbogens; eigentlich die zweite Form eines ſolchen.

Sedezformat, ſ. Sechzehner.

Seite, = Columne.

Seitenwände, = Preßwände.

Seitenzahl, = Columnenziffer.

Setzbret, glattes Bret, worauf der Setzer die Columnen bringt oder ſchießt.

Setzen, die Littern ſo zu Worten, Zeilen, Seiten und Bogen bilden, wie es die Regeln der Kunſt vorſchreiben.

Setzer, diejenige Perſon, welche in einer Buchdruckerei das Geſchäft des Zuſammenſetzens der verſchiedenen Buchſtaben verſieht, woraus dann Zeilen, Seiten und Bogen von ihm gebildet werden. Nach dem Druck legt der Setzer die Schriften auch wieder ab.

Setzerinſtrumente, ſind Diviſorium, Tenackel, Ahle, Zänglein, Schiff, Winkelhaken ꝛc.

Setzerzimmer, Lokale, wo ſich eine Setzerei befindet.

Setzfehler, ein vom Setzer in ſeiner Arbeit begangener Fehler; vorzüglich Buchſtabenfehler oder ſolche Worte und Sätze, die ſinnentſtellend ſich im Satz befinden; werden dergleichen mit abgedruckt, ſo entſtehen daraus Druckfehler, unter welchem Ausdruck zuweilen mancher Autor ſeine eigene Nachläßigkeit zu vermänteln ſucht.

Digitized by Google

Setzlinie, Meſſingblech in der Länge der betreffenden Zeilen, welches in den Winkelhaken gelegt und hierauf die Typen geſetzt werden. Beim Ausheben bedient ſich ihrer der Setzer ebenfalls.

Setzſchiff, ſ. Schiff.

Setzſtein, ſ. Schließſtein.

Sieden, Oel, = es zu Firniß kochen.

Signatur, 1) die am Ende jeder erſten und dritten Columne eines Bogens ſtehende Ziffer oder Litter, damit leicht erſichtlich iſt, welcher Bogen eines Werks es ſei, und um ſonſtigen Irrungen vorzubeugen; 2) das an jedem Buchſtaben befindliche Kerbchen, wonach der Setzer leicht bemerkt, ob der Buchſtabe recht im Winkelhaken ſteht.

Spalte, die Scheidung einer Columne, inſofern der Satz geſpalten iſt; auch ein Satz, der ſtückweiſe geſetzt, und noch nicht zu Seiten umbrochen iſt.

Spaltenlinie, eine bei geſpaltenen Columnen ſenkrecht laufende Linie, welche die Spalten unterſcheidet.

Spatel, ein Holz zum Einrühren des Rußes in den Firniß.

Spatia, zu jeder Schrift gehörige Metallſpänchen von verſchiedener Dicke, welche niedriger als die Typen ſelbſt ſind, und ſo das Weiße zwiſchen den Wörtern bilden. Mit ihnen wird jeder Zeile die erforderliche Breite gegeben.

Speck oder Schweinebraten, jede Arbeit, die weniger Mühe verurſacht und doch für voll bezahlt wird.

Sperren, Zeilen und Worte durchſchießen.

Spieß, ein während des Drucks in die Höhe gekommener und mit abgedruckter Zwiſchenraum.

Spindel, die ſtarke, in der Mater laufende Schraube an der Preſſe, welche mittelſt ihres Drucks auf den Tiegel und ſonach auf die Form den Abdruck bewirkt.

Spitze, = Ausgangscolumne.

Splendit, ein weitläuftig gehaltener und durchſchoſſener Satz.

Stege, hölzerne oder metallene Stücke von verſchiedener Länge und Breite, welche aber niedriger als die Schrift ſind, und womit aller weiße Raum an den Rändern und zwiſchen den Columnen eines Bogens gebildet wird. Sie theilen ſich in Mittel-, Kreuz-, Bund- und Anlegeſtege. S. dieſe.

Stegfactor, ein im gewiſſen Geld ſtehender Drucker, dem die Aufſicht über Preſſen ꝛc. übertragen iſt.

Stegregal, ſ. Regal.

Stegunterlagen, ſind Metall- oder Holzſpäne, womit die Stege in der Form an ſolchen Stellen unterlegt werden, wo der Druck zu ſcharf kommt.

Stempelſchneider, = Schriftſchneider.

Digitized by Google

Stereotypen, dünne Metallplatten, wonach der Satz einer Schriftcolumne abgegoſſen iſt.

Stoß, ein Haufen Papier von unbeſtimmter Bogen- oder Lagenzahl.

Stückſetzer, ſ. unter Stückweiſe.

Stückweiſe ſetzen, wenn mehrere Setzer an einem Werke ſetzen, ſo ſetzt nur einer columnenweiſe, die andern aber ſtück- oder ſpaltenweiſe; wo ein Metteur en pages iſt, ſind alle Setzer Stück- oder Paquetſetzer.

Stütze, 1) Balken, womit eine Holzpreſſe befeſtigt wird; 2) Holz, welches das Laufbret trägt.

Süßkraut, diejenige fertige Arbeit, die der Arbeiter am Zahltag nicht berechnete, ſondern ſie ſpäter in Rechnung bringt.

T

Tabellen, ein Satz, der allen Fleiß des Setzers in Anſpruch nimmt.

Tenackel, längliches am Fuß mit einem Stachel verſehenes Holz, auf welches der Setzer ſein Manuſcript bringt und es mit dem Diviſorium befeſtigt.

Tertia, Schriftgattung von 16 Puncten oder 8 Viertelpetit Inhalt.

Text, Schriftgattung von 20 Puncten oder 10 Viertelpetit Inhalt.

Tiegel, derjenige Theil an Preſſen, den eine ſehr gut juſtirte Fläche bildet und zur Fertigung der Abdrücke wirkt.

Tiſch, (an eiſernen Preſſen) = Fundament.

Titel, das erſte Blatt eines Buchs, oder die Hauptüberſchrift jeder gedruckten Sache.

Träger, ein Span, welcher gewöhnlich, wiewohl nicht rathſam, auf das Rähmchen an ſolche Stellen gelegt wird, wo der Druck zu ſcharf kommt.

Treibholz, ſ. Keiltreiber.

Tritt, ſ. Antritt.

Tympan, ſ. Deckel.

Typographie, die Buchdruckerkunſt.

U

Ueberlaufen, ſagt man von einem Fach, in das ſo viele Buchſtaben gelegt wurden, daß ſolche heraus und in ein anderes fallen.

Ueberſchlagen, das Format, = es über die Form regelmäßig legen.

Ueberſchuß, = Zuſchuß.

Ueberſtich, alle Arbeit über die feſtgeſetzten Arbeitsſtunden.

Digitized by Google

Ueberziehen, den Deckel, ihn mit Seide oder Canefas überziehen.

Umbrechen, 1) einen ſtückweiſen Satz zu Columnen ordnen; 2) einen Satz umbrechen, um Auslaſſungen oder Doppelſätze zu verbeſſern.

Umgießen, alten Schriftzeug zu neuen Lettern; ausgediente Walzen werden auch umgegoſſen.

Umſchießen, einen falſch ausgeſchoſſenen Bogen recht ſchießen.

Umſchlag, ſ. Couverture.

Umſchlagen, das gefeuchtete Papier; ingleichen einen Haufen Papier, nachdem der Schöndruck ausgedruckt iſt.

Umſtülpen, das Gegentheil von Umſchlagen; alle Formate, die aus dem Duodez entſpringen, werden umſtülpt.

Unterbalken, der untere Querbalken an einer Holzpreſſe.

Unterlagen, an ſolchen Stellen, welche im Druck zu ſchwach kommen, durch Stückchen Papier, welche man auf den Deckel legt, einen gleichmäßigen Ausſatz bewirken. S. auch Stegunterlagen.

Unterleder, das zweite Leder an einem Ballen.

Unterlegen, auf den Deckel gelegte Papierſtückchen, um einen fehlerhaften Ausſatz zu beſeitigen.

Unterſchnittene Buchſtaben, ſolche Buchſtaben, die überhängen, als f. ſ, *W*, und die vom Schriftgießer unterſchnitten werden.

Unterſtehen, die Wirkung, da ſich das Waſſer im gefeuchteten Papier gleichmäßig verzieht.

V

Vacat, weiße, unbedruckte Seite.

Verfaſſer, = Schriftſteller.

Verleger, einer, der auf ſeine Koſten Bücher drucken läßt.

Verſalbuchſtaben, = Anfangsbuchſtaben.

Verſchießen, die Columnen beim Ausſchießen auf unrechte Plätze ſtellen.

Vertatur, = umgewendet; wird in Correcturen, wo umgekehrte Buchſtaben ſtehen mit √ bezeichnet.

Viatikum, Geſchenk, welches zureiſende Buchdruckerei-Verwandte in den Offizinen bekommen.

Vierundſechziger, Format, wonach 128 Columnen auf den Bogen gehen.

Vierundzwanziger, Format wonach 48 Columnen auf den Bogen gehen.

Vignetten, Verzierungen in Holz oder Metall von allerlei Art.

Vortheil, ſolcher Satz, den der Setzer wiederholt brauchen kann, auch Speck genannt.

Digitized by Google

Vortheilſchiff, ein Schiff, worein der Setzer alles dasjenige ſetzt, was er ſpäter wieder bei ſeinem Satz brauchen kann.

W

Walze, 1) eine Erfindung neuerer Zeit, um die Farbe mittelſt einer aus Leim und Syrup beſtehenden walzenförmig gegoſſenen Maſſe der Form mitzutheilen ; 2) auch ein Preßtheil, welcher zur Bewegung des Laufbrets beiträgt.

Walzengeſtell, Geſtell, worin die Walze läuft.

Wände, die beiden ſenkrechten Haupthölzer einer Holzpreſſe, welche mit den Balken und der Brücke verbunden ſind.

Waſchapparat, eigene Heerdvorrichtung zum Waſchen der Formen.

Waſchbret, mit Leiſten verſehenes Bret, worauf die Formen gewaſchen werden.

Waſchbürſte, langhaarige, nicht zu ſteife Bürſte, zum Reinigen der Schrift.

Waſchen, die Formen mittelſt Lauge reinigen.

Waſchfaß, hölzernes Gefäß, worin die Formen gewaſchen werden.

Werk, jede Arbeit von größerer Ausdehnung, die ein Buch bildet und alſo von der Accidenzarbeit unterſchieden iſt.

Wiederdruck, der auf die zweite Seite eines Bogens gemachte Abdruck, nachdem die erſte Form ſchon gedruckt iſt.

Wiederdruckpapier, graues, nicht zu grobes Papier, welches während des Wiederdrucks in den Deckel gelegt wird, um das Abſchmutzen der erſten Form zu verhüten.

Winkelhaken, eiſernes, meſſingnes oder hölzernes Inſtrument, in welches der Setzer die Buchſtaben bringt, und ſie daſelbſt zu Zeilen ordnet.

Wolle, von Mutterſchafen, zum Ausſtopfen der Ballen.

Wurm, ſ. Norm.

Z

Zange, bekanntes Werkzeug, deſſen ſich der Drucker bedient.

Zängelchen, kleines federkräftiges Flachzängelchen, welches man vortheilhafter beim Corrigiren braucht, als die Ahle.

Zapfen, am Ende der Spindel eingelaſſener Stahlzapfen, welcher ſich im Pfännchen bewegt.

Zauſen, die Ballenhaare, = ſie auflockern.

Zeichen, ein Zeichen Papier beſteht aus 250 Bogen Druck- oder 240 Bogen Schreibpapier.

Zeile, eine Zahl von Worten in der Breite eines Formats.

Digitized by Google

Zeilenlänge, = Columnenlänge.

Zeug, das Schriftmetall, ſo wie auch ausgediente, zum Umgießen beſtimmte Schriften.

Ziehen, die Verrichtung des Druckers, da er den Bengel an ſich zieht.

Zug, erſter, zweiter, ſo viel als erſter, zweiter Satz. S. dieß.

Zunge, ein im Schiff ſich befindliches, bewegliches Bretchen, das man mit der darauf geſetzten Columne herausziehen kann, und ſich das Ausſchießen erleichtert.

Zünglein, = die Puncturſpitze.

Zurichten, der Form diejenige Richtung geben, daß der desfallſige Abdruck nach allen Seiten auf dem Papier richtig erſcheine; überhaupt aber vor dem Abdruck einer Form alles in den Stand ſetzen, wovon ein ſauberer, guter Druck abhängt.

Zurichtſpan, lange Holzlinie, worauf Maße eingeſchnitten ſind, und wonach der Drucker die Lage ſeiner Form richtet.

Zuſammentragen, die gedruckten haufenweiſe neben einander geſtellten Bogen eines Werks ſo vereinigen, daß man von jedem Haufen einen Bogen nimmt, ſechs ſolcher folgereiben Bogen zu einer Lage macht, und ſo das Buch oder Werk completirt.

Zuſchließen, ſ. Schließen.

Zuſchuß, Papier, was über die beſtimmte Anzahl einer Auflage gegeben wird, um durch verdorbene Abdrücke nicht an vollſtändigen Exemplaren zu verlieren.

Zweiunddreißiger, Format, wonach 64 Columnen auf den Bogen geben.

Zwiebelfiſche, unter einander gekommene Schriften verſchiedener Kegel und Gattungen.

Zwölferformat oder Duodez, ein Format, wonach 24 Seiten auf den Bogen gehen.

Digitized by Google

Register.

A

Abbrechen der Ballen, 268.
Abbreviaturen, medizinische, 90; — in deutſcher Schrift, 93; — in lateiniſcher Schrift, 97; — in franzöſiſcher Schrift, 98; — in engliſcher Schrift, 100.
Abklatſchen, 223.
Ablegen, 184.
Ablieferung des Manuſcripts, 140.
Abſatz, 130.
Abziehen der Correcturen, 247.
Accidenzien, 205.
Achtundvierziger, 171.
Achtzehner, 167.
Algebrazeichen, 89.
Alinea, 130.
Alphabet, griechiſches, 103; — ruſſiſches, 104; — hebräiſches, 106; — arabiſches, 108; — ſyriſches, 110; — ſamaritaniſches, 112.
Anfeuchten des Deckels, 261; — der Schrift, 184.
Anführungszeichen, 128, 133.
Anglaiſe oder engliſche Schreibſchrift, 215.
Anlaufen des Papiers, 246, 306.
Anweiſung zum Setzen der engliſchen Schreibſchrift, 215; — zum Setzen der franzöſiſchen Schreibſchrift, 216.
Apoſtroph, 128, 132.
Arbeiter, 293.
Aſpecten, 89.
Aufbewahrung der Formen, 183.
Aufbinden der Bücherballen, 284; — der Schrift, 125.
Aufhängen der gedruckten Bogen, 282.
Auflöſen der Columnen, 177.
Aufräumen, 198.

Digitized by Google

Aufſicht des Factors, 304.
Auftragen, 254.
Auftragmaſchine, 45.
Ausheben, 258.
Auslegen, 3.
Ausputzen, 255.
Ausrufungszeichen, 128, 132.
Ausſchießen, 153.
Ausſchließen, 129.
Autor, Pflicht deſſelben, 135, 296.

B

Ballen, 69, 242, 267, 268; —leder, 69, 241.
Becher, 36.
Benennung der Schriftkegel in Frankreich, England und Holland, 152.
Bengel, 36.
Berechnung des Manuſcripts, 137.
Beſtellungsbuch, 192.
Bezahlung, 189, 192, 306.
Bildung der Seiten, 142.
Blau, 56.
Bourgeois, 9.
Braun, 59.
Breite des Satzes, 129.
Bücherballen, 285.
Bundſtege, 176.
Buntdruck, zwei Farben auf einen Zug, 276; — mit mehreren Farben, 277.
Bunte Farben, 54.

C

Canon, 10.
Cicero, 9.
Citationen, 137.
Coggerſche Preſſe, 43.
Collationiren, 284.
Colonel, 9.
Columbiapreſſe, 39.
Columnen, deren Bildung, 142; —maß, 201.
Columtitel, 149.
Completiren, 284.
Congreve-Druck, 269.
Corpus, 9.
Corrector, 228, 248.

Digitized by Google

Correcturabziehen, 247; —buch, 297; —formular, 232; —leſen, 295; —verſendung, 295; —zeichen, 232.
Correcturen, 295.
Corrigiren, 4, 179.
Corrigirzange, 202.
Couverturen, 286.

D

Darunterſchläge, 150.
Deckel, 38, 237; —inlagen oder Filze, 239.
Defectregal, 199.
Diamant, 9.
Divis oder Theilungszeichen, 128, 132.
Doppelcicero, 10; —mittel, 10.
Druck, grundirter, 220; — bunter, 221, 269; — mit Gold, 277.
Druckarbeiten eigenen Geſchmacks, 269 bis 280.
Drucker, 237; — Pflichten für ſie, 263, 305; —preiſe, 281; —zimmer, 4.
Duodez, 161.
Durchſchuß, 26, 129; — ſeine Längen, und Zahl der darin enthaltenen n, 28; — nach dem Ciceroſyſtem gegoſſen, 26; — zu gießen, 319.

E

Eigenſchaften einer guten Schrift, 7.
Einfaſſungen, 206.
Einforderung des Satzes, 141.
Einheben und Zurichten der Formen, 249.
Einlegen neuer Schriften, 138.
Einleitung, 1.
Einziehen, 130.
Ende der Zeilen, 134.

F

Factor, 290.
Farbe, bunte, 54; — engliſche, 51; — ſchwarze, 49.
Farbeproben, bunte, 61.
Farbetiſch, 83.
Farbreibmaſchine, 54.
Feuchten des Papiers, 245.
Feuchtzimmer, 3.
Filze oder Deckelinlagen, 239.

Digitized by Google

Firniß, 49, 53.
Folio, 153.
Formatbildung, 175; —lehre, 153; —ſchriften, 25; —ſtege, 175.
Fragezeichen, 128, 132.

G

Gabel, 36.
Gaillarde (Petit), 9.
Gang der Werke, 294.
Garmond, 9.
Gedankenſtrich, 128.
Gelb, 58.
Geometriſche Zeichen, 89.
Gewicht der Schriften, 25; — franzöſiſcher Papiere, 86.
Gewiſſes Geld, 197.
Gießen der Walzen, 76.
Gießform für Walzen, 71; — deren Zuſammenſetzung, 76.
Gießofen, 320.
Gießzettel, deutſche, 17 ff.; — engliſcher, 23; — franzöſiſcher, 16.
Glätten oder Satiniren, 285.
Glanzpappen oder Preßſpäne, 285.
Golddruck, 277.
Grau, 60.
Gros=Canon (Miſſal), 10; — Parangon (Text), 10; — Romain (Tertia), 10; — Text (grobe Mittel), 10.
Grün, 57.
Guillochen=Druck, 221.
Grundirter Druck, 220.

H

Hagarſche Preſſe, 44.
Haupttitel, 148.
Hebräiſche Formatlehre, 173.
Hochzeit oder Doppelſatz, 181.
Höhe der Schriften, 8.
Hundertachtundvierziger, 173
Hydrauliſche Preſſe, 286.

J

Imperial, 10.
Inlagen des Deckels, 239.

Digitized by Google

Inventarium, 303.
Juſtification, 129.
Juſtiren, 151.

K

Kapitel, 149.
Karten, geographiſche, 205.
Kaſtenformulare, 113.
Kegel, 7.
Kegelſtärke der Schriften, 9.
Keile, 176.
Keilrahmen, 178.
Kenntniſſe, vorläufige, eines Setzers, 88.
Köpfe der Tabellen, 201.
Körper eiſerner Preſſen, 34.
Kolon, 128, 132.
Komma, 128, 132.
Kreuzſtege, 176.

L

Lampen für Drucker, 4.
Laufer, 36.
Lauge, 258.
Lehrburſche, 123, 135.
Leiche oder Auslaſſung, 181.
Lettern, 6.
Lettres de deux-points, 125; — supérieures, 127.
Linien zu gießen, 317.
Locale einer Buchdruckerei, 3.

M

Magazin, 282.
Manuſcript, 135; — Ablieferung, 140; — Berechnung, 137.
Marge, 250.
Marginalien, 144.
Marmorplatten oder Schließſteine, 5.
Maß und Gewicht franzöſiſcher Papiere, 86.
Materialien und Utenſilien, 6.
Matrizen zum Abklatſchen, 223; — zum Stereotypiren, 312.
Mediziniſche Zeichen, 90.

Digitized by Google

Metteur en pages, 5, 139, 195.
Mignonne, 8.
Miſal, 10.
Mittel, 9.
Mittelſteg, 175.
Muſik-Noten, Satz derſelben, 322.

N

Nachtrag, das Drucken betreffend, 265.
Nompareille, 9.
Noten, 144; Muſik—, 322.

O

Octav, 158.
Ovaler Satz, 218.

P

Packen der Papierballen, 284.
Packpreſſe, 286.
Paleſtine (Doppelcicero), 10.
Papier, 84, 287, 299; —abgabe an die Preſſen, 299, 301; —beſchädigtes zu verbeſſern, 288; —feuchten, 245; —höhe der Schriften, 8; —magazin, 3, 282; —maß und Gewicht, 86; —verwaltung, 288.
Paragraph, 127.
Parangon, 9.
Parangonnagen, 210; —Tabelle 211.
Parentheſis, 128, 133.
Pariſienne, 9.
Pergament zu drucken, 261.
Perl, 9.
Petit, 9.
Petit-Canon (Doppelmittel), 10; — Romain (Bourgeois), 9; —Text, 9.
Philoſophie (Garmond), 9.
Placards, 174.
Planetenzeichen, 90.
Porte-pages, 136.
Preiſe für Setzer, 189, 192, 307.
Preſſen, 29; — von Stanhope, 31; Clymer, 39; Cogger, 43; Hagar, 44; — hydrauliſche, 286.
Preßſpäne oder Glanzpappen, 285.
Primentafel, 188.

Digitized by Google

Profile zu ſetzen, 218.
Punct, 127, 132.
Punctation, 126.
Puncte, typographiſche, 7.
Puncturen, 253; — in Bezug auf das Zurichten, 254.

Q.

Quadraten, 10, 12; — gießen, 319.
Quart, 154.

R.

Rähmchen, 240.
Rahmen, 178.
Rath für Setzer, 135.
Real, 10.
Rechnung der Arbeiter, 196.
Regale, Aufſtellung derſelben, 4.
Regiſter, 251, 305.
Reinigen der Walzen, 79.
Reviſion, 248.
Ronde oder franzöſiſche Schreibſchrift, 216.
Roth, 57.
Runder Satz, 218.
Ruß, 50.

S.

Sabon, 10.
Säule, 35.
Säulenplatte, 35; —kopf, 35.
Saint-Auguſtin (Mittel), 9.
Sanspareille, 10.
Satiniren, 285.
Satz, gebogener, 219; — von Säulengängen und -Stellungen, 217; — Schnecken oder Voluten, 219.
Schattirung, 262.
Schiefſtege, 176.
Schienen, 34.
Schiff zum Correcturabziehen, 182.
Schließen der Formen, 177.
Schließſtein oder Marmor, 4.
Schmutztitel, 147.

Digitized by Google

Schnellpreſſe, 46.
Schreibſchriften, 214; ihre eigenthümliche Zuſammenſetzung, 215.
Schriften, ihr Gewicht, 25; — nach verſchiedenen Formaten ſchicklich anzuwenden, 25.
Schrifthöhe, unveränderliche, 8.
Schriftkäſten, 113; Anglaiſe, 117; Antiqua, 114; arabiſcher, 121; deutſcher, 113; engliſcher, 115; franzöſiſcher, 114; griechiſcher, 116; hebräiſcher, 119; Ronde, 116; ruſſiſcher, 118; ſamaritaniſcher, 122; ſyriſcher, 120.
Schriftverhältniß, typographiſches, 7.
Sechsunddreißiger, 170.
Sechsundneunziger, 172.
Sechzehner, 165.
Semikolon, 128, 132.
Setzen, 123.
Setzer, 88; — Pflichten deſſelben, 180, 185.
Setzerbuch, 141.
Setzerpreiſe, 189, 192, 307.
Setzlinie, 124.
Sexto, 158.
Signaturen, 6, 124.
Silhouetten zu ſetzen, 218.
Sorgfalt, beſondere, für Drucker, 262.
Spatia, 10, 131.
Spindel, 34.
Stege, 29.
Stegunterlagen, 256.
Stereotypenſchriften, 9; —gießerei, 309.
Sternchen, 133.

T

Tabelle über die Länge des Durchſchuſſes, 28; — über die Parangonnagen, 211.
Tabellenſatz, 200.
Tarif über Maß und Gewicht franzöſiſcher Papiere, 86; — über Setzerpreiſe, 192.
Tertia, 9.
Text, 9.
Theilen der Wörter, 133.
Theilungszeichen, 128, 132.
Tiegel, 37.
Titel, 146.

Digitized by Google

Träger, 256.
Trimegiſte (Sabon), 10.
Triple-Canon (Imperial), 10.
Trockenplatz für Papier, 282.
Tympan oder Deckel, 238.
Typographiſche Puncte, 7.

U

Ueberſchriften, 131, 142.
Ueberziehen der Ballen, 242.
Umbrechen, 142, 186.
Umgießen der Walzen, 81.
Umſchläge oder Broſchüren, 286.
Umſchlagen des Papiers, 246.
Unfälle beim Gebrauche der Walzen, 78.
Unterlagen, 256.
Utenſilienverwaltung, 289.

V

Verbindungsſtange, 35.
Verhältniß der Schriften unter einander, 12.
Verhältnißlinie zum Juſtiren, 201.
Verſalia, 126.
Verſchlungene Sachen zu ſetzen, 218.
Verſe, 131.
Verwaltung der Papiere, 287.
Verzeichniß typographiſcher Kunſtausdrücke, 327.
Vierundſechziger, 172.
Vierundzwanziger, 168.
Vignetten, 206; — gemuſterte, 219.
Violet, 60.
Voluten zu ſetzen, 218.

W

Walzen, 6, 244; — ihre Aufbewahrung, 268; —geſtell, 75; —maſſe, 69; — deren Reinigung, 79; — Repariren hartgewordener, 80; — Umgießen derſelben, 81; — Unfälle während ihres Gebrauchs, 78; — Verfahren beim Gebrauche derſelben, 77; — Zuſammenſetzung der Gießform, 76.
Waſchapparat, 259.

Waſchen der Formen, 258.
Weiß, 60.
Wiederdruck, 259.

Z

Zahltag, 281.
Zange zum Corrigiren, 202.
Zeichen, Algebra=, 89; — Correctur=, 232; — geometriſche, 89; — Kalender=, 89; — mediziniſche, 90; — des Thierkreiſes, 89; — verſchiedene andere, 92.
Zeilen, gebogene, 219.
Ziffern, arabiſche, 128; — römiſche, 93.
Zurichten und Regiſtermachen, 249.
Zuſammentragen, 283.
Zuſchuß, 247.
Zweiunddreißiger, 170.
Zweiundſiebziger, 172.
Zwiebelfiſche, 304.
Zwiſchenräume, 131.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google